Supplemento ordinario alla "Gazzetta Ufficiale,, n. 255 del 30 ottobre 1991 - Serie generale

Spedizione in abbonamento postale - Gruppo I (70%)

GAZZETTA UFFICIALE

DELLA REPUBBLICA ITALIANA

PARTE PRIMA **Roma - Mercoledì, 30 ottobre 1991** SI PUBBLICA TUTTI I GIORNI NON FESTIVI

DIREZIONE E REDAZIONE PRESSO IL MINISTERO DI GRAZIA E GIUSTIZIA - UFFICIO PUBBLICAZIONE LEGGI E DECRETI - VIA ARENULA 70 - 00100 ROMA
AMMINISTRAZIONE PRESSO L'ISTITUTO POLIGRAFICO E ZECCA DELLO STATO - LIBRERIA DELLO STATO - PIAZZA G. VERDI 10 - 00100 ROMA - CENTRALINO 85081

N. 67

MINISTERO DEGLI AFFARI ESTERI

Entrata in vigore delle decisioni adottate dalla Commissione internazionale permanente nella XXI sessione plenaria, tenutasi nel giugno 1990, conformemente alla convenzione sul riconoscimento reciproco di punzoni di prova delle armi da fuoco portatili adottata a Bruxelles il 1° luglio 1969.

ESTRATTI, SUNTI E COMUNICATI

MINISTERO DEGLI AFFARI ESTERI

Entrata in vigore delle decisioni adottate dalla Commissione internazionale permanente nella XXI sessione plenaria, tenutasi nel giugno 1990, conformemente alla convenzione sul riconoscimento reciproco di punzoni di prova delle armi da fuoco portatili adottata a Bruxelles il 1° luglio 1969.

Il 15 settembre 1987, in conformità a quanto previsto dall'art. 8 del regolamento annesso alla convenzione sul riconoscimento dei punzoni di prova delle armi da fuoco portatili, Bruxelles 1° luglio 1969 (della quale l'Italia era divenuta parte il 31 marzo 1974 come da comunicato in *Gazzetta Ufficiale* n. 118 dell'8 maggio 1974), sono entrate in vigore le decisioni adottate dalla Commissione internazionale permanente nella XXI sessione plenaria tenutasi nel giugno 1990. Dette decisioni, con relativa traduzione non ufficiale in italiano, vengono qui di seguito riportate.

CONVENTION POUR LA RECONNAISSANCE RECIPROQUE DES POINCONS D'EPREUVES DES ARMES A FEU PORTATIVES ET REGLEMENT, FAITS A BRUXELLES, LE 1er JUILLET 1969

Texte des Décisions prises par la Commission Internationale Permanente lors de sa XXIème Session Plénière de juin 1990, telles qu'adoptées par les Parties Contractantes conformément aux dispositions de l'article 8, 1 du Règlement de la Commission Internationale Permanente (C.I.P.)

(Entrée en vigueur: 15 septembre 1991)

XXI – 1. Déclaration faite en application du paragraphe 5 de l'article 1 de la Convention.

Le 10 Beschussverordnung BGBL n° 200/1988 du Gouvernement Autrichien est conforme aux prescriptions de la C.I.P.

XXI – 2. Mesure de l'énergie cinétique du projectile des munitions destinées aux armes à canon(s) rayé(s).

Décision prise en appplication du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modifications à apporter à la décision XV-3.

1. Ajouter au titre : « et aux armes à canon(s) lisse(s) à percussion annulaire ».
2. Ajouter à la fin du premier paragraphe de l'article 1 les cas suivants :
   — La mesure de la pression de la munition à projectile non serti.
   — On ne dispose pas du manometre adéquat pour mesurer la pression (nouvelle munition ou munition rarement utilisée).
3. Ajouter à l'article 2 le paragraphe suivant :
   Le contrôle dimensionnel des canons manometriques s'effectue a l'aide de systèmes de mesure donnant directement accès aux valeurs à mesurer.

XXI – 3. Contrôle dimensionnel des canons manométriques.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modification à apporter à la décision XV-4.

Ajouter à l'article 2 le paragraphe suivant :

Le contrôle dimensionnel des canons manométriques s'effectue à l'aide de systèmes de mesure donnant directement accès aux valeurs a mesurer.

XXI – 4. Contrôle dimensionnel des canons manométriques.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modification à apporter à la décision XV-5.

Ajouter à l'article 2 le paragraphe suivant :

Le contrôle dimensionnel des canons manométriques s'effectue à l'aide de systèmes de mesure donnant directement accès aux valeurs a mesurer.

XXI – 5. Contrôle des munitions du commerce.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modifications à apporter à la décision XV-7.

Article 3.

L'article 3.1 est remplacé par le suivant :

3.1. Toutes les cartouches, mêmes celles rechargées, doivent porter les marques suivantes :

a) L'identification de l'encartoucheur ou de celui qui a rechargé ou de celui qui s'en porte garant.

b) L'identification doit être faite par une marque de fabrique ou marque d'origine apposée soit sur le culot, soit sur la douille d'une façon indélébile.

c) Pour les cartouches rechargées, les marques précédentes doivent être oblitérées.

d) Sur le culot de la munition à percussion centrale, le calibre selon les normes, ou l'appellation commerciale de celle-ci.

Si pour des raisons techniques, il n'est pas possible d'indiquer le calibre sur le culot, on peut le marquer, d'une façon indélébile, sur le corps de la douille.

e) Pour la munition à plomb, le diamètre ou le numéro des plombs et la longueur de la douille si celle-ci dépasse :
- 65 mm pour les calibres 20 et supérieurs;
- 63,5 mm pour les calibres 24 et inférieurs.

Article 4.

Ajouter le paragraphe f suivant :

f) Pour les cartouches rechargées, une indication signalant clairement qu'il s'agit de cartouches rechargées.

XXI – 6. Contrôle des munitions du commerce.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modifications à apporter à l'annexe technique de la décision XV-7.

1. Paragraphe 4.3.2.

Ajouter :

Pour les cartouches de scellement et d'abattage, le prélèvement pour le contrôle de la pression se fera parmi les munitions les plus fortes et sera de 12 cartouches pour chaque volume additionnel décidé.

2. Paragraphe 7.3.

Ajouter :

Pour les cartouches de scellement et d'abattage, si une condition n'est pas realisée, un contrôle supplémentaire sur 12 cartouches sera effectué.

XXI – 7. Contrôle des munitions du commerce.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modification à apporter à la décision XVI-5.

Remplacer la première phrase de l'article 3 par :

3. Article 3 et suivants.

Toutes les munitions doivent respecter les prescriptions de la C.I.P., excepté les munitions reprises ci-dessous :

a, b, c restent inchangés de même que la dernière phrase.

XXI – 8. Conduite des épreuves individuelles. Armes chargées par la culasse. Règlement type.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modification à apporter à la décision XVII-2.

Article 2.2.

Ajouter un paragraphe g :

g) Pour les armes ayant un canon polygonal, par le tir de deux cartouches d'épreuve au moins, le projectile étant en tombac (Cu Zn 10).

XXI – 9. Tolérances sur les cotes des canons manométriques pour les cartouches à percussion annulaire.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modification à apporter à la décision XVII-5.

Le paragraphe 2 est remplacé par le suivant :

2. Dimensions des canons manométriques.
   Les dimensions intérieures des canons manométriques doivent satisfaire aux valeurs minimales fixées par la C.I.P.

2.1. Les tolérances suivantes sont admises pour les canons manométriques pour la mesure de la pression des gaz des cartouches pour les armes a canon(s) lisse(s) :

F = Z	L3	P1	P2	H2	G1	ı
− 0,03	− 0,10	+ 0,05	− 0,05	+ 0,05	− 0,03	−5/60.i (max−1')

2.2. Les tolerances suivantes sont admises pour les canons manométriques pour la mesure de la pression des gaz des cartouches pour armes à canon(s) rayé(s) :

F	Z	L3	P1	H2	R	R1	ı
− 0,02	− 0,02	− 0,10	+ 0,03	− 0,02	− 0,03	+ 0,05	± 0°20'

La feuillure ne peut pas dépasser 0,10 mm.

Le contrôle dimensionnel des canons manométriques s'effectue à l'aide de systèmes de mesure donnant directement acces aux valeurs a mesurer.

XXI – 10. Appareils de scellement à masselotte. Manomètre pour la mesure des pressions des cartouches.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modifications et corrections à apporter à la décision XVII-7.

1. Chambre Etalon d'Epreuve.
   Ajouter à la fin du paragraphe :
   Le contrôle dimensionnel des canons manométriques s'effectue a l'aide de systèmes de mesure donnant directement accès aux valeurs à mesurer.
2. Canon d'Epreuve à masselotte.
   Ajouter à la fin du paragraphe :
   Le contrôle dimensionnel des canons manométriques s'effectue à l'aide de systèmes de mesure donnant directement accès aux valeurs à mesurer.
3. Les dimensions des diamètres extérieurs du canon d'épreuve à masselotte et du porte-cartouches sont supprimées.
4. Tableau des dimensions du porte-cartouche.
   Pour les valeurs de R :
   Calibre 5,6/16 lire 1,10 au lieu de 1,15.
   Calibre 10 × 18 lire 1,15 au lieu de 1,10.
5. Tableau des dimensions de la masselotte.
   Ajouter le volume additionnel de 1,10 avec la valeur de T de 6,88 ± 0,05.

XXI – 11. Dimensions du canon étalon d'épreuve pour la mesure cinétique des cartouches à percussion annulaire.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modification à apporter à la décision XVII-9.

Ajouter le paragraphe suivant :
Le contrôle dimensionnel des canons manométriques s'effectue à l'aide de systèmes de mesure donnant directement accès aux valeurs à mesurer.

XXI – 12. Conduite des épreuves individuelles. Armes chargées par la culasse. Règlement type.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modifications à apporter à la décision XVII-11.

1. **Article 6.**
   Ajouter :
   Au cas où une arme, dont les dimensions intérieures du canon et de la chambre ne figurant pas encore dans les tableaux de la C.I.P., est présentée pour epreuve dans un Banc d'Epreuves, ce dernier pourra effectuer les contrôles dimensionnels sur la base des indications complètes fournies par le fabricant.

2. **Article 7.6.**

Ajouter :

Les armes à canon(s) lisse(s) présentées à l'épreuve, dont les canons ont un diamètre d'âme B supérieur à la valeur maximale admise, pourront être acceptées pour autant que le calibre et la longueur correspondante de la chambre ainsi que le calibre correspondant au diamètre d'âme ou le diamètre d'âme de ce dernier calibre soient gravés sur le canon. (Exemple : calibre 12/76 - 10 ou 12/76 - 19,3.)

De plus, le diamètre d'âme B ne peut en aucune façon être inférieur à la valeur minimale fixée pour le calibre de la chambre.

XXI – 13. Contrôle de la pression des gaz des cartouches propulsives avec étui pour appareils de tir industriels.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modification à apporter à la décision XVIII-3.

Au point 2.1, 1er et 2e paragraphes, remplacer le nombre 10 par 12.

XXI – 14. Contrôle des munitions du commerce.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modification à apporter à la décision XVIII-10.

Le point 1 est supprimé.

XXI – 15. Mesure des pressions par transducteurs mecano électriques.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modifications à apporter à la décision XIX-2.

— Le point 3 est supprimé et remplacé par le texte suivant :

L'introduction de ce système est prévue pour le 1er janvier 1989 pour les armes a canon(s) lisse(s) et les armes chargées par la bouche.

Les deux systèmes de mesure, crusher et transducteur mécano électnque, seront admis jusqu'au 31 décembre 1991.

A partir du 1er janvier 1992; seul le système transducteur mécano électrique sera autorisé.

— Le point 4 est supprimé.

XXI – 16. Contrôle des munitions. Contrôle dimensionnel.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modifications à apporter à la décision XIX-11.

Les articles A1, A2, B1, B2 sont supprimés.

XXI – 17. Mesure de la pression des cartouches à percussion centrale pour armes à canon(s) rayé(s) à l'aide d'un transducteur mécano électrique.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Modifications à apporter à la décision XX-9.

1. Au point 1.1.3. :

— Supprimer à la deuxieme phrase les mots entre parentheses.
— ajouter le paragraphe suivant :
Pour le capteur tangentiel ou conformal suivant l'indication du fabricant.

2. Au point 4.1.2. :

— Ajouter le paragraphe suivant :
Pour le transducteur mécano électrique conformal ou tangentiel, l'emplacement de la mesure sera celui défini par le fabricant.
— Supprimer «Voir 1.1.2. ci-dessus».

XXI — 18. Mesure de la pression par transducteurs mécano électriques. Etalonnages des transducteurs mécano électriques.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Article I — Généralités :

La sensibilité des transducteurs mécano électriques change avec leur durée d'utilisation et avec la sollicitation des matériaux. L'étalonnage de chacun de ces transducteurs mécano électriques pendant leur durée d'utilisation est donc nécessaire.

Article II — But :

Détermination de la sensibilité des tranducteurs mecano électriques et des variations de cette sensibilité au cours de l'utilisation des capteurs considérés.

Article III — Méthode d'étalonnage primaire :

1) Précision :
La précision de l'ensemble de la chaîne de mesure doit être égale ou inférieure à 1 %.
2) Constitution d'une chaîne de mesure primaire :
Pour effectuer les étalonnages-primaires, une chaîne de mesure pourra se composer de :
2.1. balance manométrique ou calibrateur dynamique.
2.2. voltmètre, lecteur de crête, amplificateur de charge ou de tension, oscilloscope numérique, etc...
3) Adaptateur :
Pour effectuer ces mesures d'étalonnage, on utilisera les adaptateurs prevus par les fabricants de transducteurs mécano électriques.
4) Gamme d'étalonnage :
Les mesures doivent être effectuées depuis le seuil inférieur de mesure du transducteur mecano électrique, avec un minimum de 100 bar, jusqu'au moins 1.3 fois la pression de la munition à tester, en passant par au moins 5 points de mesures intermédiaires, soit au total, au moins, 7 points de mesures.
5) Nombre d'essais :
A chaque point de mesure, il sera procédé à 3 essais au moins, afin de déterminer une valeur de sensibilité moyenne. La sensibilité est définie par le rapport de la charge électrique et la pression d'étalonnage.

6) Courbe d'étalonnage :
La droite d'étalonnage doit être calculée comme la droite des « moindres carrés » qui pourra passer ou non par l'origine, ce qui implique la détermination de l'offset, s'il y a lieu. Cependant, on pourra prendre pour base une dépendance non linéaire entre la charge Q et la pression P.

Article IV — Méthode d'étalonnage secondaire :

1) Précision :
La précision de l'ensemble de la chaîne de mesure doit être égale ou inférieure à 2 %. On pourra effectuer cet étalonnnage comparativement avec un dispositif de référence, par exemple, un transducteur mécano électrique de référence, etc... La précision de ce dispositif devra être égale ou inférieure à 0,5 %
2) Constitution d'une chaîne de mesure :
   2.1. système témoin statique ou dynamique.
   2.2. un voltmètre, un lecteur de crête, un amplificateur de charge, un oscillographe, etc...
3) Adaptateur :
Pour effectuer ces mesures d'étalonnage, on utilisera les adaptateurs prevus par les fabricants du transducteur mécano électrique.
4) Gamme d'étalonnage :
   4.1. En essai statique, la gamme d'étalonnage est identique à celle prevue a l'article III - 4.
   4.2. Si on utilise un système dynamique, un essai, au minimum, sera effectué.
5) Nombre de mesures :
En essai statique et dynamique, le nombre de mesures prévues est égal a celui décrit dans l'article III - 5.
6) Courbe d'étalonnage :
La droite d'étalonnage doit être calculée comme la droite des « moindres carres » qui pourra passer ou non par l'origine, ce qui implique la détermination de l'offset, s'il y a lieu.

Article V — Réétalonnage :

1) Les contrôles d'étalonnages primaires doivent être effectués :
   1.1. Au minimum, tous les 200 coups, lors des 600 premiers tirs et, ensuite, tous les 3.000 tirs.
   1.2. Si l'on constate, lors d'un contrôle de sensibilité secondaire que cette dernière a été modifiée de plus de 2 %, il sera procédé à un nouvel étalonnage primaire.
   1.3. Si les valeurs moyennes relevées divergent de plus de 3 % entre elles, lors d'essais effectués simultanément avec plusieurs transducteurs mécano électriques du même type.
2) Les contrôles d'étalonnage secondaires doivent être effectués :
   2.1. Si l'on constate, au cours des tirs, les anomaliés suivantes
      — dispersion des mesures
      — non affichage des mesures
      — fuites de gaz.
   2.2. Les contrôles de sensibilité secondaire des transducteurs mécano électriques doivent être effectués tous les 500 tirs, au niveau de la seule valeur de la pression à mesurer.

Article VI — Anomalies constatées :

1) Non stabilité des mesures lors de chaque essai sous une même pression (instabilité supérieure à + 2 %).
2) Courbe d'étalonnage non rectiligne (défaut de linéarité supérieur à + 1 % de la valeur finale).
3) Dérive du transducteur mécano électrique lors de l'étalonnage.
4) Toutes les anomalies citées ci-dessus entraînent l'élimination d'un transducteur mécano électrique.
   Cependant, avant de procéder à cette élimination, il convient de refaire les essais au moins 2 fois après nettoyage et séchage à 65° du transducteur mécano électrique. Après ces opérations, on doit s'assurer que la chaîne de mesure est toujours dans les limites de précision voulues. Si l'on constate encore ces défauts, le transducteur mécano électrique doit être éliminé.

Article VII — Conclusion :

1) La chaîne de mesure doit pouvoir indiquer la valeur de la sensibilité de chaque capteur utilisé, afin que celle-ci soit introduite dans la chaîne si necessaire.
2) Ce document de base devrait être complété par un mode opératoire détaillé.

XXI — 19. Pressions maximales admissibles — Pmax crusher.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

CALIBRE	Pmax (bar)	M
22 Extra L.R	1800	19,58
22 PPC USA	3500	17,5
6 PPC USA	3500	17,5
6,5 x 65 RWS	3600	25
6.5 x 65R RWS	3300	25
7,62 x 25 Tokarev	2600	15
7.62 x 39	3100	25
300 Lapua Mag.	4000	25
338 Lapua Mag.	4000	25
8 x 50 P	3100	25
8 x 56 RM30S	3100	25
416 Rem Mag.	3700	25
10 mm Auto	2500	12,5

XXI - 20. Pressions maximales admissibles des cartouches pour pistolets et révolvers mesurées à l'aide de transducteurs mécano électriques.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Calibre 9 mm Luger : Pmax = 2700 bar.
Calibre 38 Special : Pmax = 1600 bar.

Pour le transducteur mécano électrique à membrane mis en retrait, l'emplacement de la mesure est fixé à :

Calibre 9 mm Lüger : 16,5 mm + 0,5 mm
Calibre 38 Special : 25 mm + 1 mm.

Pour le transducteur mécano électrique conformal ou tangentiel, l'emplacement de la mesure sera celui défini par le fabricant.

XXI - 21. Pressions maximales admissibles des cartouches à percussion centrale pour armes à canon(s) long(s) rayé(s), mesurées à l'aide de transducteurs mécano électriques.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Calibre 7 x 64 : Pmax = 4100 bar.
Calibre 270 Win. : Pmax = 4200 bar.
Calibre 300 Win. Mag. : Pmax = 4200 bar.

Pour le transducteur mécano électrique à membrane mis en retrait, l'emplacement de la mesure est fixé à 25 mm.

Pour le transducteur mécano électrique conformal ou tangentiel, l'emplacement de la mesure sera celui défini par le fabricant.

XXI - 22. Pressions maximales admissibles des cartouches pour appareils à buts industriels.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Calibre	Pmax Va = 0,16 cm³ (bar)	Pmax Va = 0,80 cm³ (bar)
5,6/16	4300	2000
6,3/10	3200	1600
6,3/12	3000	1500
6,3/16	4500	2400
6,8/11	3000	1550
6,8/18	4500	2500

Fig. 1. Calibre 5.6/16

Fig. 2. Calibre 6,3/10

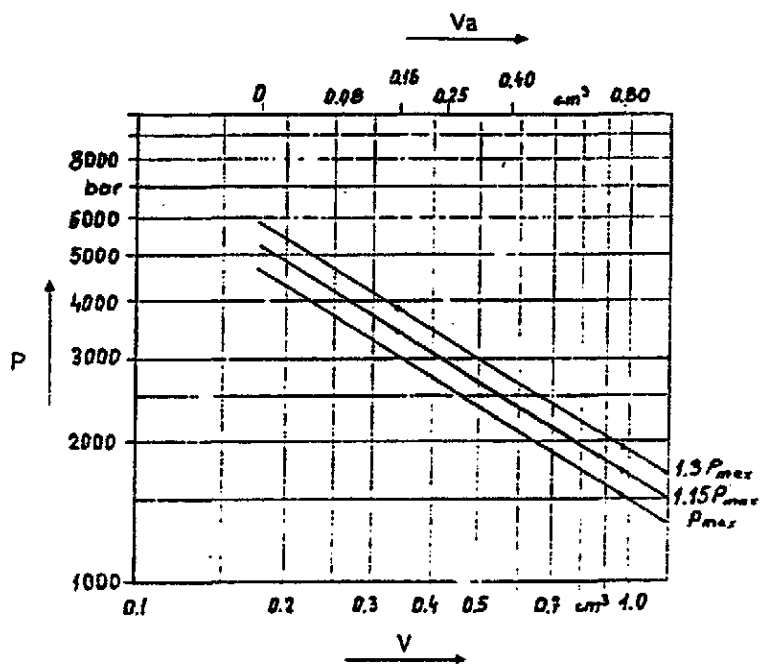



Fig. 3. Calibre 6.3/12

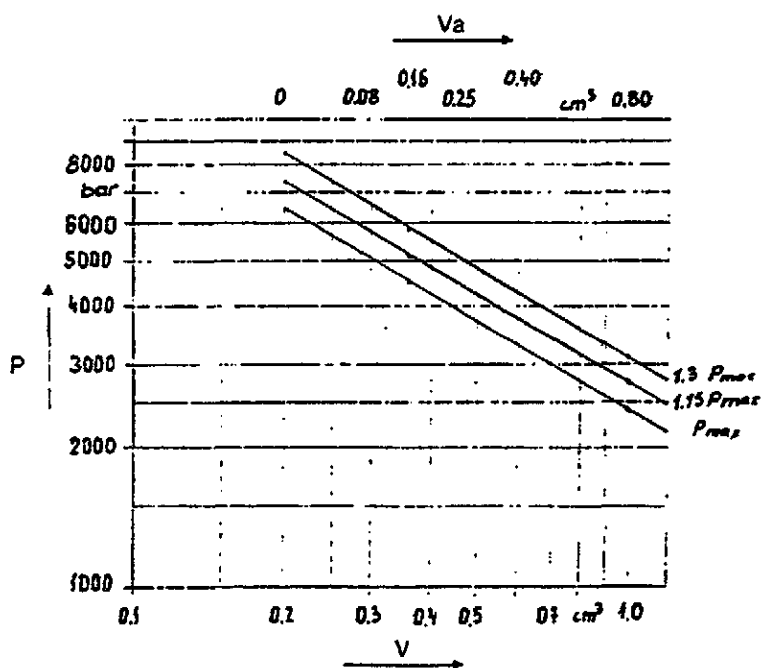



Fig. 4. Calibre 6,3/16

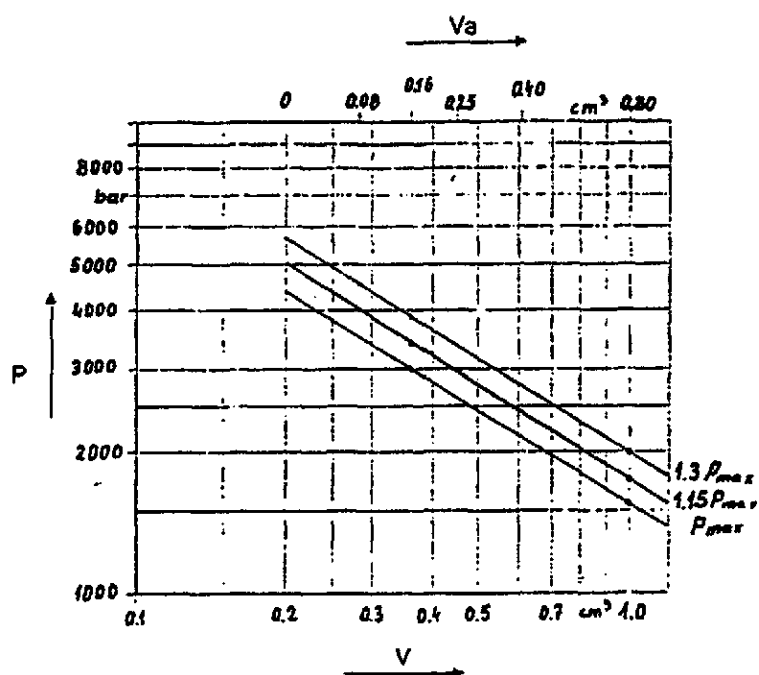



Fig. 5. Calibre 6,8/11

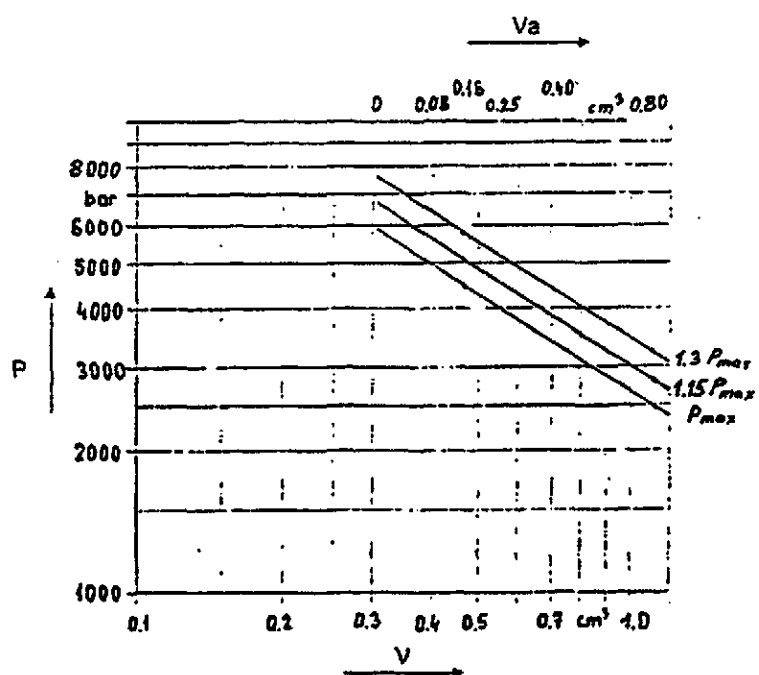



Fig. 6. Calibre 6,8/18

XXI - 23. Procédure de mesure de la pression des gaz des cartouches pour appareils à buts industriels et exploitation des résultats.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

La mesure de la pression des gaz doit être exécutée en tenant compte des décisions XVII-7 et XVIII-3. Pour chaque volume additionnel, il faut exécuter 12 tirs afin d'obtenir 10 valeurs exploitables. Les pressions erronées doivent être éliminées ou si c'est possible corrigées immédiatement. Concernant d'autres valeurs extrêmes aberrantes, il faut appliquer le critère de J.W. Dixon. Dans ce cas, la valeur du seuil de la certitude statistique $S = 1 - \alpha = 90\,\%$ doit être appliquée. On peut supposer que dans le cas de 12 mesures, il sera assez improbable que des valeurs mesurées, autres que les valeurs maximum et minimum, soient des observations extrêmes aberrantes, bien qu'il ne soit pas tout à fait à exclure. Après avoir achevé une série de 12 mesures avec le même volume additionnel, on doit numéroter les valeurs mesurées par grandeur croissante (1-12). Puis les valeurs extrêmes doivent être examinées. On considère P1 et P12 et on forme (Dixon) :

$$ZB = \frac{P3 - P1}{P11 - P1} \quad \text{et} \quad ZB = \frac{P12 - P10}{P12 - P2}$$

S'il en résulte que $ZB > 0{,}490$, la valeur P1 resp. P12 doit être supprimée. Si aucune des valeurs n'est supprimée, les deux dernières mesures doivent être négligées. Si une seule mesure est supprimée, la dernière doit être negligée.

Exploitations des résultats

Calculer la valeur moyenne $\bar{P}\,10$, l'écart-type s10 et la limite de tolérance :

$$\bar{P}\,10 + k3.10 \cdot s10 = \bar{P}\,10 + 2{,}36 \cdot S10$$

Il faut pour les deux volumes additionnels Va que :

$\bar{P}10(Va) \leq Pmax(Va)$ et

$\bar{P}\,10 + k3.10 \cdot s10(Va) = \bar{P}\,10(Va) + 2{,}36 \cdot s10(Va) \leq 1{,}15\ Pmax(Va)$

Travaux préparatoires pour la mesure de la pression.

1. Pour la définition de la courbe de régression, les cartouches doivent être stockées pendant au moins 4 jours à une température ambiante de 20°C ± 1°C et sous une humidité relative de l'air de 60 % ± 5 %.
2. Choisir le porte-cartouche correspondant au calibre de la munition à tirer et la masselotte correspondante au volume additionnel.
3. L'alésage du canon doit être nettoyé et lubrifié légèrement : la masselotte doit coulisser librement.
4. Une graisse spéciale doit être appliquée sur la membrane du transducteur mécano électrique.
5. Le transducteur mécano électrique doit être vissé sur le porte transducteur et appliquer le couple de serrage communiqué par le fabricant.

6. Avant chaque tir, le canal de transmission de la pression doit être rempli d'une graisse à base de silicone possédant les caractéristiques suivantes: densité ≈ 1(g/cm³) pénétration (cm) (milieu calme et milieu agité) ≈ 180 à 210 selon ASTM D217-68 ou ISO 2137.
7. Oter l'excédent de graisse qui s'est introduit dans le canon lors du serrage du transducteur mécano électrique.
8. Introduire la masselotte jusqu'à butée, les saillies de celles-ci placées en face de la cartouche.
9. La fente croisée de la masselotte doit être dans l'axe du transducteur mecano électrique.
10. Pour les tirs ultérieurs, il faut éviter, lors des manipulations le moindre déplacement de la masselotte.
11. Après chaque tir, il faut éjecter et récupérer la douille pour contrôler les traces de coups.
12. Récupérer la masselotte, vérifier l'absence de traces de coups et enlever la calamine résiduelle.

S'il y a des indices de fuites de gaz excessives, la valeur mesurée doit être éliminée. Pour les essais ultérieurs, il faut prendre les précautions nécessaires pour améliorer l'étanchéité.

XXI - 24. Calibre vérificateur de référence.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Le calibre vérificateur TAB I BR/6. Date 83.02.03. Rév. 88.11.17 est adopté.

XXI - 25. Dimensions maximales de cartouches et minimales de chambres. Nouveaux calibres.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Les tableaux suivants contenant les dimensions des cartouches et des chambres sont adoptés.

TAB I	Calibre 22 PPC-USA	Date 89.04.18	Rev. 89.10.10
TAB I	Calibre 6 PPC-USA	Date 84.06.14	Rev. 89.10.10
TAB I	Calibre 6,5 x 65 RWS	Date 90.04.05	
TAB I	Calibre 300 Lapua Mag.	Date 89.10.06	Rev. 89.10.10
TAB I	Calibre 338 Lapua Mag.	Date 89.09.09	Rev. 89.10.10
TAB I	Calibre 308 EH	Date 89.09.20	
TAB II	Calibre 6,5 x 65 R RWS	Date 90.04.05	Rev. 90.06.13
TAB II	Calibre 8 x 50 R	Date 89.10.06	Rev. 89.10.10
TAB II	Calibre 8 x 56 R M30S	Date 86.01.13	Rev. 89.10.10
TAB III	Calibre 416 Rem. Mag.	Date 89.09.10	
TAB IV	Calibre 7,62 x 25 Tokarev	Date 90.04.04	
TAB V	Calibre 22 Extra L.R.	Date 89.09.08	
TAB VII	Calibre 4	Date 89.01.19	Rev. 90.06.13
TAB VII	Calibre 8	Date 89.01.19	Rev. 90.06.13

XXI - 26. Dimensions maximales des cartouches et minimales de chambres. Calibres révisés.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

TAB I	Calibre 6,5 x 55 SE	Date 84.06.14	Rev. 89.08.31
TAB II	Calibre 32-40 Win.	Date 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB II	Calibre 35 Win. S.L.	Date 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB II	Calibre 350 N° 2 Rigby	Date 84.06.14	Rev. 90.01.26
TAB II	Calibre 360 NE 2"1/4	Date 84.06.14	Rev. 90.10.11
TAB II	Calibre 44-40 Win.	Date 84.06.14	Rev. 90.10.12
TAB II	Calibre 11,15 x 60 R	Date 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB III	Calibre 244 H&H Mag.	Date 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB III	Calibre 308 Norma Mag.	Date 84.06.14	Rev. 89.07.05
TAB IV	Calibre 9 x 18	Date 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB IV	Calibre 10 mm Auto.	Date 84.10.03	Rev. 88.06.29
TAB VI	Calibre 22 NC (5,5/16)	Date 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB VII-A		Date 84.06.12	Rev. 90.06.13

XXI - 27. Epreuve des armes à feu et contrôle des munitions.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Pour des mesures de sécurité de l'utilisateur, l'appellation du calibre 32 Smith & Wesson Long Wad Cutter est modifiée en calibre 32 x 25 W.C.

XXI - 28. Contrôle des cartouches de référence.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Art. 1. — Principe

1.1. La Commission Internationale Permanente pour l'épreuve des armes à feu portatives a décidé de définir et de réaliser des cartouches de référence.

Celles-ci ont pour but :
— de vérifier les appareils de mesure,
— d'uniformiser au mieux les résultats à obtenir sur un même lot de cartouches par différents Bancs d'Epreuves,
— d'effectuer une comparaison directe avec les lots de cartouches en examen.

1.2. Les cartouches de référence proviennent en principe d'un lot d'une fabrication standard courante, sélectionné et stocké par le fabricant.

1.3. La qualification d'un lot de cartouches de référence consiste dans la détermination et la définition de la «pression nominale» de ce lot suivant la procédure définie par la C.I.P.

Le Bureau Permanent communiquera aux Chefs des Délégations la disponibilité du lot de référence de différents calibres et la valeur de la «pression nominale» correspondante.

1.4. Cette «pression nominale» du lot de cartouches de référence sera comparée aux valeurs obtenues dans les installations de chaque utilisateur et permettra de définir la valeur de correction à appliquer au calibre considéré.

La valeur de correction est la différence entre la valeur de la pression nominale du lot de référence établie par la C.I.P. et la valeur de la pression moyenne du lot de référence mesurée dans les installations de l'utilisateur.

1.5. Pour obtenir la pression moyenne corrigée du lot de cartouches en epreuve, on applique la valeur de correction en l'ajoutant ou en la retranchant.

Pour le contrôle des munitions défini par la C.I.P., on se référera aux valeurs de la pression corrigée.

Art. 2. — Présentation d'un lot par le fabricant.

2.1. Les calibres des cartouches de référence sont sélectionnés sur proposition de la 3ᵉ Sous-Commission.

2.2. Pour un calibre considéré le fabricant présente un lot de cartouches de 5.000 pièces au minimum avec les procès-verbaux des essais.

Le fabricant doit effectuer des essais préalables, en respectant les procédures prévues par la C.I.P., pour en définir la pression et la vitesse de base, sous les conditions ambiantes et extrêmes suivantes:
— ambiantes : température 21° C±1° C, humidité relative 60%±5%
— extrêmes : - température -20° pendant 2 semaines et ensuite 40ᶜ pendant 2 semaines.

Art. 3. — Désignation des Bancs d'Epreuves.

3.1.. Pour la qualification du lot de référence, le Bureau Permanent désigne trois Bancs d'Epreuves, après leur accord, auxquels s'ajoutera le laboratoire du fabricant des cartouches. Le Bureau Permanent fera connaître au fabricant les Bancs d'Epreuves désignés.

3.2. Un Banc d'Epreuves, pour être désigné, doit posséder les appareils de mesure et les canons manométriques conformes aux prescriptions de la C.I.P.

Art. 4. — Qualification des cartouches de référence.

4.1. Pour la qualification, les Bancs d'Epreuves désignés et le fabricant doivent suivre strictement la procédure de mesure prévue par la C.I.P. et sous les conditions prévues dans cette décision.

4.2. Les munitions doivent appartenir au même lot. Les conditions d'essais normales pour les munitions sont les suivantes :
— température : 21° C ± 1° C;
— humidité relative : 60 % ± 5 %.

Les mesures sont effectuées, après conditionnement des cartouches dans ces conditions pendant 72 heures.

4.3. Avant la mesure des pressions et des vitesses, deux tirs de flambage sont effectués avec des cartouches appartenant au lot à tester.

4.4. Pour la qualification du lot de référence, chaque Banc d'Epreuves et le fabricant tirent deux séries de 20 cartouches en enregistrant la pression et la vitesse simultanément et en calculant ensuite la moyenne et l'écart type de chaque série.

4.5. Les valeurs de la vitesse mesurées simultanément et son écart type pourront servir pour juger la validité du tir.

La valeur de l'écart type des pressions mesurées doit servir pour juger de la régularité des résultats.

Art. 5. — Pression nominale.

5.1. Pour établir la pression nominale on retient 3 des 4 valeurs fournies (trois Bancs d'Epreuves et un fabricant) parmi les plus régulières relativement à l'écart type. La pression nominale est la moyenne arithmétique de ces 3 valeurs pour autant que l'écart entre la moyenne et celle-ci ne dépasse pas 3 %. Cette pression nominale doit être transmise par le Bureau Permanent de la C.I.P.

5.2. La pression nominale de chaque calibre est contrôlée à nouveau par un des trois Bancs d'Epreuves désignés, au moins tous les trois ans, et toutes les fois que l'on observe une différence, pour constater la conformité à la valeur initiale entre les limites admises. Pour ces contrôles on prendra les cartouches de référence stockées chez le fabricant.

5.3. Si après les mesures prévues aux paragraphes 5.1 et 5.2, l'on observe une différence plus grande, une contre-épreuve sera faite par les trois Bancs d'Epreuves désignés et le fabricant.

5.4. Si la nouvelle moyenne de la pression du lot de cartouches de référence déterminée par les trois Bancs d'Epreuves désignés et le fabricant s'écarte de plus ou moins 3 % de la pression nominale, ces cartouches ne seront plus considérées comme des cartouches de référence.

Art. 6. — Utilisation du lot de référence.

6.1. Les utilisateurs du lot de référence communiquent au Bureau Permanent les bulletins de mesures des pressions obtenues lors du tir des cartouches de référence.

6.2. Le Bureau Permanent en tient une statistique et, le cas échéant, déclenchera le contrôle prévu au paragraphe 5.2.

XXI - 29. Edition synthétique des décisions C.I.P. en vigueur.

Décision prise en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

La Commission Internationale Permanente a pris des décisions utiles dans le cadre des buts définis dans l'article 1 de la Convention.

Pour faciliter la tâche des Délégations et du Bureau Permanent, la C.I.P. a décidé d'élaborer un fascicule regroupant par sujet toutes les décisions qui sont en vigueur et en y ajoutant les informations et recommandations votées au cours des Sessions Plénières.

La C.I.P. prie le Bureau Permanent de maintenir le fascicule à jour au fur et à mesure en y introduisant les nouvelles décisions ou modifications des décisions existantes.

La liste reprise ci-dessous mentionne toutes les décisions en vigueur et indique pour chaque décision la vieille classification et le chapitre du nouveau fascicule.

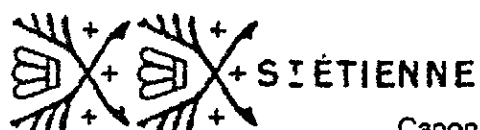
En cas de contradiction entre le nouveau document synthétique et les décisions successives des réunions des Sessions Plénières, ce sont ces dernières qui font foi.

Décision :	Chapitre du fascicule :	Sujet :
XV-1	—	Déclarations.
XV-3, sauf tableau	3.19	Mesure de l'énergie cinétique.
XV-4, sauf tableau	3.1	Mesure de la pression des cartouches à plomb.
XV-5,	3.7	Mesure de la pression des cartouches pour arme(s) à canon(s) rayé(s).
XV-6,	4.6	Tableaux C.I.P. Dimensions maximales des cartouches et minimales des chambres.
XV-7, sauf 3.1. a et 5	4.1	Contrôle des munitions du commerce.
XV-7, Annexe sauf 8.1 et 8.2	4.3	Annexe technique au contrôle des munitions.
XV-8	7.1	Epreuve de certaines armes à feu et appareils à buts industriels.
XV-10	2.2	Recherche des solutions des différends entre deux Etats membres.
XVI-1	—	Déclarations.
XVI-4 I.1 et II.1	4.4	Contrôle des munitions du commerce, dimensions à contrôler (Addendum A).
XVI-5, 1-9	4.2	Contrôle des munitions du commerce, commentaires explicatifs.
XVI-6	7.2	Annexe technique pour l'épreuve de certaines armes à feu et appareils à buts industriels.
XVII-1	—	Déclarations.
XVII-2-2	5.3	Epreuve des armes à canon(s) rayé(s).
XVII-3	5.1-2	Munitions d'épreuve pour les armes a canon(s)-lisse(s) à percussion centrale.
XVII-4	3.7-2	Canons manométriques pour la mesure de la pression des gaz. Feuillure.
XVII-5	3.11	Mesure de la pression des cartouches a percussion annulaire.
XVII-7	3.16	Canons manométriques pour la mesure de la pression des cartouches pour appareils de scellement à masselotte.
XVII-8	7.2-1.1.2	Appareils de scellement à charger separement, cotes à contrôler au point de vue de la sécurité.
XVII-9	3.19-2	Mesure de l'énergie cinétique, dimensions des canons de mesure.
XVII-10, Tableau VII AB/7.02	4.5	Liste des calibres vérificateurs de référence.

XVII-11	6.1	Règlement type pour la conduite des épreuves individuelles des armes chargées par la culasse.
XVII-11, Annexe sauf I.4	6.2	Cotes à contrôler au point de vue de la sécurité.
XVII-13	2.1-C	Décisions. Recommandations.
XVIII-1	—	Déclarations.
XVIII-2	3.17	Etablissement des pressions maximales admissibles des gaz des cartouches propulsives avec étui.
XVIII-3	3.15	Mesure de la pression des cartouches propulsives avec étui.
XVIII-4	3.2	Coefficients de tolérance.
XVIII-5 Tableau I-BR/6	4.5	Liste des calibres vérificateurs de référence.
XVIII-8	3.1-1, 3.7-2, 3.11-2	Longueur des canons manométriques.
XVIII-10-1	4.1-3.1	Contrôle des munitions- Marques distinctives.
XVIII-10-2	4.3-4.3.3	Contrôle des munitions - Annexe technique - Contrôle de fabrication.
XVIII-11	7.2-1.1.1	Epreuve de certaines armes à feu et appareils à buts industriels. Vérification de la désignation du type.
XIX-1	—	Déclarations.
XIX-2	3.4	Mesure de la pression à l'aide de transducteurs mécano électriques.
XIX-3	3.5	Mesure de la pression des cartouches a plomb à l'aide de transducteurs mecano electriques.
XIX-5	3.7-2	Mesure de la pression des cartouches pour armes a canon(s) rayé(s). Longueur des canons manométriques.
XIX-6, 1.1-1.1.3.b et 1.1.4-3.4.2	7.3	Annexe technique pour l'épreuve des appareils d'abattage.
XIX-7	6.4 6.5	Règlement type pour la conduite des épreuves individuelles des armes chargées à poudre noire.
XIX-8	5.1-1	Epreuve des armes à canon(s) lisse(s).
XIX-9	4.1-3.3	Contrôle des munitions, nouvelles munitions
XIX-10	6.2-4.5	Règlement type pour la conduite des épreuves individuelles. Contrôle dimensionnel.

XIX-11-A.1	4.1-3.1	Contrôle des munitions. Marques distinctives.
XIX-11-A.2	4.1-5	Contrôle des munitions. Contrôle dimensionnel.
XIX-11-A.3	4.3-8	Contrôle des munitions - Annexe technique - Contrôle de la sécurité de fonctionnement.
XIX-11-B.1	4.4-1.2	Contrôle des munitions - Dimensions à contrôler au point de vue de la sécurité. Cartouches à plomb.
XX-2	4.2-10	Contrôle des munitions - Commentaires explicatifs - Nouveaux calibres.
XX-3	3.16	Canons manométriques pour la mesure de la pression des cartouches pour appareils de scellement à masselotte.
XX-4	3.17-2	Etablissement de la pression maximale des gaz des cartouches propulsives avec étui pour appareils à buts industriels - Filtre électronique.
XX-5	3.15-2.2	Mesure de la pression des cartouches propulsives avec étui pour appareils a buts industriels - Filtre électronique.
XX-6	3.4-2.3.1	Mesure de la pression par transducteur mecano electrique. Amplificateur de mesure.
XX-7	3.5-1.2	Mesure de la pression des cartouches a plomb à l'aide de transducteurs mécano électriques - Exigences relatives aux canons manometriques.
XX-8	7.3-1.1.3.c	Epreuve de certaines armes à feu et appareils à buts industriels. Vérification de la résistance.
XX-9	3.9	Mesure de la pression des cartouches pour armes a canon(s) rayé(s) à l'aide de transducteurs mécano électriques.
XX-10	3.8	Pressions maximales admissibles - Méthode crusher.
XX-11	4.5	Liste des calibres vérificateurs de référence.
XX-12	4.6	Tableaux C.I.P. Dimensions maximales des cartouches et minimales des chambres.

FRANCE — POINCONS D'EPREUVE

Canons finis assemblés : épreuve ordinaire.

Canons finis assemblés : épreuve double.

Canons finis assemblés : épreuve triple.

Engins assimilés aux armes : épreuve de type.

Fusils finis : épreuve ordinaire
a la poudre noire.

Poinçon supplémentaire sur les armes
eprouvees en etat de livraison.

PT

Fusils finis : épreuve ordinaire
a la poudre sans fumée.

PT

Fusils finis : épreuve supérieure
a la poudre sans fumée.

Epreuve des armes longues rayées.

Réépreuves des armes longues rayées.

R

Fusils finis : réépreuve ordinaire
à la poudre noire.

R

Réépreuve ordinaire
a la poudre sans fumée.

Réépreuve supérieure
à la poudre sans fumée.

Epreuve des armes courtes.

Réépreuve des armes courtes.

Contrôle des munitions.

TRADUZIONE NON UFFICIALE

CONVENZIONE PER IL RICONOSCIMENTO RECIPROCO DEI PUNZONI DI PROVA DELLE ARMI DA FUOCO PORTATILI E REGOLAMENTO, ADOTTATA A BRUXELLES IL 1° LUGLIO 1969

Testo delle Decisioni adottate dalla Commissione Internazionale Permanente nella sua XXI Sessione Plenaria di giugno 1990 così come adottate dalle Parti contraenti in conformità con le disposizioni dell'art. 8, 1 del Regolamento della Commissione Internazionale Permanente (C.I.P.)

(Entrata in vigore: 15 settembre 1991)

XXI- 1. Dichiarazione resa in applicazione del paragrafo 5 dell'articolo 1 della Convenzione

Il 10 Beschussverordnung BGBL n.200/1988 del Governo Austriaco è conforme alle prescrizioni della C.I.P.

XXI-2. Misurazione dell'energia cinetica del proiettile di munizioni destinate ad armi a canna (e) rigata(e)

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 4 del Regolamento.

Modifiche da apportare alla decisione XV-3.

1. Aggiungere al titolo:"ed alle armi a canna(e) liscia(e) a percussione anulare"

2. Aggiungere alla fine del primo paragrafo dell'articolo 1 i seguenti casi:

- la misurazione della pressione della munizione a proiettile non orlato.
- Non si dispone di un manometro appropriato per misurare la pressione (munizione nuova o raramente utilizzata).

3. Aggiungere all'articolo 2 il seguente paragrafo:

Il controllo dimensionale delle canne manometriche si effettua grazie a sistemi di misurazione che forniscono direttamente i valori da misurare.

XXI-3 Controllo dimensionale delle canne manometriche

Decisione adottata in applicazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento.

Modifica da apportare alla decisione XV-4.
Aggiungere all'articolo 2 il seguente paragrafo:

Il controllo dimensionale delle canne manometriche è effettuato con sistemi di misurazione che forniscono direttamente i valori da misurare.

XXI-4 Controllo dimensionale delle canne manometriche

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento.

Modifica da apportare alla decisione XV-5.

Aggiungere all'articolo 2 il seguente paragrafo:

Il controllo dimensionale delle canne manometriche è effettuato con sistemi di misurazione che forniscono direttamente i valori da misurare.

XXI - 5. Controllo delle munizioni in commercio

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento.

Modifiche da apportare alla decisione XV-7.

Articolo 3

L'articolo 3.1 è sostituito dal seguente:

3.1 Tutte le cartucce anche quelle ricaricate devono riportare i seguenti contrassegni:

a) Individuazione dell'incartucciatore o di colui che ha ricaricato la cartuccia o se ne dichiara garante.

b) L'individuazione deve essere effettuata mediante un marchio di fabbrica o marchio di origine apposto sia sulla culatta, sia sul bossolo in modo indelebile.

c) Per quanto riguarda le cartucce ricaricate, i marchi precedenti devono essere cancellati.

d) Sulla culatta della munizione a percussione centrale, il calibro secondo le norme, oppure la sua denominazione commerciale
Se per ragioni tecniche non è possibile indicare il calibro sulla culatta esso può essere segnato in maniera indelebile sul corpo del bossolo.

e) Per le munizioni a piombo, il diametro o il numero dei piombini e la lunghezza del bossolo se quest'ultimo supera:

- 65 mm per i calibri 20 e superiori;
- 63,5 mm per i calibri 24 e inferiori.

Articolo 4

Aggiungere il seguente paragrafo f:

f) per le cartucce ricaricate una chiara indicazione che si tratta di cartucce ricaricate.

XXI-6. Controllo delle munizioni in commercio

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento.

Modifiche da apportare all'annesso tecnico della decisione XV-7

1. Paragrafo 4.3.2.

Aggiungere:

Per le cartucce di otturazione e di abattimento il prelievo per il controllo della pressione sarà effettuato tra le munizioni più potenti e sarà di 12 cartucce per ciascun volume addizionale stabilito.

2. Paragrafo 7.3

Aggiungere :

Per le cartucce di otturazione e di abattimento, se una condizione non è soddisfatta, sarà effettuato un controllo supplementare su 12 cartucce.

XXI-7. Controllo delle munizioni in commercio

Decisione adottata in applicazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento.
Modifica da apportare alla decisione XVI-5.
Sostituire la prima fase dell'articolo 3 con:

3. Articolo 3 e seguenti.

Tutte le munizioni devono rispettare le prescrizioni della C.I.P tranne le munizioni indicate in appresso;a,b,e,c rimangono immutati come pure l'ultima frase.

XXI-8 Svolgimento di prove individuali. Armi caricate dalla culatta. Regolamento tipo

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del regolamento
Modifica da apporre alla decisione XVII-2

Articolo 2.2

Aggiungere il paragrafo g):

g) Per le armi aventi una canna poligonale, con il tiro di almeno due cartucce di prova, il proiettile essendo di tombac (Cu Zn 10).

XXI-9 Tolleranze sulle dimensioni delle canne manometriche per le cartucce a percussione anulare

decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento.

Modifica da apportare alla decisione XVII-5

Il paragrafo 2 è sostituito dal seguente:

2. Dimensioni delle canne manometriche.

Le dimensioni interne delle canne manometriche devono soddisfare i valori minimi stabiliti dalla C.I.P.

2.1 Le seguenti tolleranze sono ammesse nelle canne manometriche per la misurazione della pressione dei gas delle cartucce per le armi a canna(e) liscia(e):

F=Z	L3	P1	P2	H2	G1	i
+0,03	+0,10	+0,05	+0,05	+0,05	+0,03	-5/60.i(max1')

2.2. Le seguenti tolleranze sono ammesse nelle canne manometriche per la misurazione della pressione dei gas delle cartucce per armi a canna(e) rigata(e)

F	Z	L3	P1	H2	R	R1	i
+0.02	+0,02	+0,10	+0,03	+0,02	+0,03	+0,05	= 020

La scanalatura non può superare 0,10 mm.

Il controllo dimensionale delle canne manometriche è effettuato con sistemi di misura che forniscono direttamente accesso i valori da misurare

XXI-10 Apparecchi di otturazione a contrappeso- Manometro per la misurazione delle pressioni delle cartucce

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento

Modifiche e correzioni da apportare alla decisione XVII-7

1. Camera campione di prova.

Aggiungere alla fine del paragrafo:

Il controllo dimensionale delle canne manometriche è effettuato per mezzo di sistemi di misurazione che forniscono direttamente i valori da misurare.

2. Canna di prova a contrappeso

Aggiungere alla fine del paragrafo:

Il controllo dimensionale delle canne manometriche è effettuato per mezzo di sistemi di misurazione che forniscono direttamente i valori da misurare.

3.Sono soppresse le dimensioni dei diametri esterni della canna di prova a contrappeso e del porta cartucce

4. Tabella delle dimensioni del porta-cartucce

Per i valori di R:

Calibro 5,6/16 leggere 1,10 invece di 1,15

Calibro 10 x18 leggere 1,15 invece di 1,10

5. Tabella delle dimensioni del contrappeso
Aggiungere il volume addizionale di 1,10 con il valore di T di 6,88 ± 0,05

XXI - 11 Dimensioni della canna campione di prova per la misurazione cinetica delle cartucce a percussione anulare

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento

Modifica da apportare alla decisione XVII-9

Aggiungere il seguente paragrafo

Il controllo dimensionale delle canne manometriche è effettuato per mezzo di sistemi di misura che forniscono direttamente i valori da misurare.

XXI-12 Svolgimento di prove individuali. Armi caricate dalla culatta. Regolamento tipo

Decisioni adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento

Modifiche da apportare alla decisione XVII-11

1. Articolo 6

Agiungere:

Se un'arma le cui dimensioni interne di canna e di camera non figurano ancora nelle tabelle della C.I.P. è presentata al Banco di Prova per collaudo, quest'ultimo potrà effettuare i controlli dimensionali in base ad indicazioni complete fornite dal fabbricante.

2. Articolo 7.6

Aggiungere :

Le armi a canna(e) liscia(e) presentate al collaudo, le cui canne hanno un diametro di anima B superiore al valore massimo prescritto, potranno essere accettate a condizione che il calibro e la corrispondente lunghezza della camera, nonché il calibro corrispondente al diametro di anima o il diametro di anima di quest'ultimo calibro siano incisi sulla canna (Esempio: 12/76 - 10 o 12/76 -19.3)

Inoltre il diametro di anima B non può in alcun modo essere inferiore al valore minimo stabilito per il calibro della camera.

XXI-13 Controllo della pressione dei gas di cartucce propulsive con custodia per apparecchi di tiro industriali.

Decisione adottata in applicazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del regolamento.

Modifica da apportare alla decisione XVIII-3.
Al punto 2,1,primo e secondo paragrafo, sostituire la cifra 10 con 12.

XXI-14 Controllo delle munizioni in commercio

Decisione adottata in applicazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento

Modifica da apportare alla decisione XVIII-10

Il punto 1 è soppresso.

XXI - 15 Misurazione delle pressioni mediante trasduttori meccanico-elettrici.

Decisione adottata in applicazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento

Modifiche da apportare alla decisione XIX-2

Il punto 3 è soppresso e sostituito dal seguente testo:

- L'entrata in vigore di questo sistema è previsto per il 1 gennaio 1989 per le armi a canna(e) liscia(e) e le armi caricate dalla bocca.

I due sistemi di misurazione, crusher e trasduttore meccanico- elettrico saranno ammessi fino al 31 dicembre 1991

A decorrere dal 1 gennaio 1992, solo il sistema trasduttore meccanico-elettrico sarà autorizzato.

- Il punto 4 è soppresso.

XXI 16 Controllo delle munizioni- Controllo dimensionale

Decisione adottata in applicazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento

Modifiche da apportare alla decisione XIX-11.

Sono soppressi gli articoli A1, A2, B1, e B2.

XXI-17 Misurazione della pressione delle cartucce a percussione centrale per armi a canna(e) rigata(e) grazie ad un trasduttore meccanico-elettrico

Decisione adottata in applicazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento

Modifiche da apportare alla decisione XX-9.

1.Al punto 1.1.3:

- Sopprimere alla seconda frase le parole tra parentesi.
- aggiungere il seguente paragrafo :
- "per il sensore tangenziale o conformale secondo l'indicazione del fabbricante".

2. Al punto 4.1.2:

- aggiungere il seguente paragrafo:
"Per il trasduttore meccanico-elettrico conformale o tangenziale, il punto di misurazione sarà quello stabilito dal fabbricante"

- Sopprimere "Vedere 1.1.2 sopra".

XXI-18 Misurazione della pressione per mezzo di trasduttori meccanico-elettrici. Taratura dei trasduttori meccanico-elettrici-

Decisione adottata in applicazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del regolamento

Articolo 1 - Generalità

La sensibilità dei trasduttori meccanico-elettrici varia a seconda della durata della loro utilizzazione e della sollecitazione dei materiali. E' dunque necessaria la taratura di ciascuno di questi trasduttori meccano-elettrici durante la loro durata di utilizzazione.

Articolo II - Finalità

Determinazione della sensibilità dei trasduttori meccanico-elettrici e delle variazioni di tale sensibilità durante l'utilizzazione dei sensori in esame.

Articolo III Metodo di taratura primario

1) Precisione:

La precisione dell'insieme della catena di misura deve essere uguale o inferiore a 1%.

2) Costituzione di una catena di misurazione primaria:
per effettuare le tarature primarie, una catena di misurazione potrà essere composta da:

2.1 una bilancia manometrica o calibratore dinamico

2.2 un voltmetro, lettore di cresta, amplificatore della carica o della tensione, oscilloscopio numerico ecc.

3) Adattatore:

Per effettuare tali misurazioni di taratura, saranno utilizzati gli adattatori previsti dai costruttori di trasduttori meccano-elettrici

4) Gamma di taratura.

Le misurazioni devono essere effettuate dalla soglia inferiore di misurazione del trasduttore meccanico-elettrico con un minimo di 100 bar fino ad almeno 1.3volte la pressione delle munizioni da collaudare, passando per almeno 5 punti di misurazioni intermedie, ossia in totale, almeno 7 punti di misurazioni.

5) Numero delle prove:

Ad ogni punto di misurazione, si procederà ad almeno 3 prove, al fine di determinare un valore di sensibilità media. La sensibilità è definita dal rapporto della carica elettrica e dalla pressione di taratura.

6) Curva di taratura:
La retta di taratura dovrà essere calcolata come retta dei "quadrati minimi" che potrà passare o meno attraverso l'origine, il che implica la determinazione dell'offset, se del caso. Tuttavia, si potrà prendere per base una dipendenza non lineare tra la carica Q e la pressione P.

Articolo IV- Metodo di taratura secondario

1) Precisione:

La pressione dell'insieme della catena di misurazione deve essere uguale o inferiore a 2% Questa taratura potrà essere effettuata in comparazione con un dispositivo di riferimento ad esempio un trasduttore meccanico elettrico di riferimento ecc. La precisione di questo dispositivo dovrà essere pari o inferiore a 0,5%.

2) Costituzione di una catena di misurazione:
2.1 sistema rivelatore statico o dinamico
2.2 un voltmetro, un lettore di cresta, un amplificatore di carica, un oscillografo ecc.

3) Adattatore:

Per effettuare queste misurazioni di taratura, si utilizzeranno gli adattatori previsti dai fabbricanti del trasduttore meccanico-elettrico

4) Gamma di taratura:
4.1 Durante la prova statica, la gamma di taratura è identica a quella prevista all articolo III-4.
4.2 Se si utilizza un sistema dinamico sarà effettuata come minimo una prova

5) Numero delle misure:

Durante la prova statica e la prova dinamica, il numero di misurazioni previste è pari a quello illustrato nell'articolo III-5.

6) Curva di taratura:

La retta di taratura dovrà essere calcolata come la retta dei "quadrati minimi" che potrà passare o meno attraverso l'origine, il che implica la determinazione dell'offset, se del caso.

Articolo V - Nuova taratura.

1) I controlli di taratura primaria devono essere effettuati:

1.1. Come minimo, ogni 200 colpi durante i primi 600 tiri e successivamente ogni 3.000 tiri.
1.2 Qualora si constati, in un controllo di sensibilità secondaria che quest'ultima è stata modificata oltre il 2%, si procederà ad una nuova taratura primaria.
1.3 Se durante prove effettuate simultaneamente con vari trasduttori meccanico-elettrici dello stesso tipo i valori medi rilevati divergono tra di loro di oltre il 3% .

2) I controlli di taratura secondaria devono essere effettuati:

2.1 Se si constatano durante i tiri le seguenti anomalie:

- dispersione delle misure
- non affissione delle misurazioni
- perdite di gas.

2.2 I controlli di sensibilità secondaria dei trasduttori meccanico-elettrici devono essere effettuati ogni 500 tiri a livello del solo valore della pressione da misurare.

Articolo VI - Anomalie constatate

1) Mancanza di stabilità delle misure durante ciascuna prova sotto una stessa pressione (instabilità superiore a +2%).

2) Curva di taratura non rettilinea (mancanza di linearità superiore a + 1% del valore finale)

3)Deviazione del trasduttore meccanico-elettrico durante la taratura.

4) Tutte le anomalie citate sopra comportano l'eliminazione del trasduttore meccanico elettrico.

Tuttavia, prima di procedere a questa eliminazione, conviene ripetere le prove almeno 2 volte dopo la pulitura e l'asciugamento a 65% del trasduttore meccanico-elettrico. Qualora si constatino ancora tali difetti, il trasduttore meccanico elettrico deve essere eliminato.

ARTICOLO VII CONCLUSIONE

1) La catena di misurazione deve indicare il valore della sensibilità di ciascun sensore utilizzato, affinchè questa possa essere inserita nella catena se necessario

2) Il presente documento di base dovrebbe essere completato da dettagliate istruzioni per l'uso.

XXI 19. Pressioni massime ammissibili - Crusher Pmax

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del regolamento

Calibro	Pma(bar)	M
22 ExtraL.R.	1800	19,58
22 PPC USA	3500	17,5
6 PPC USA	3500	17,5
6,5 x65 RWS	3600	25
6,5 x 65R RWS	3300	25
7,62 x 25 Tokarev	2600	15
7,62 x 39	3100	25
300 Lapua Mag.	4000	25
338 Lapua Mag.	4000	25
8 x 50 R	3100	25
8 x 56 RM30S	3100	25
416 Rem Mag.	3700	25
10 mm Auto	2500	12,5

XXI 20 Pressioni massime ammissibili delle cartucce per pistole e rivoltelle misurate con trasduttori meccanico-elettrici

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento

Calibro 9 mm Luger: Pmax=2700 bar
Calibro 38 Special: Pmax=1600 bar

Per il trasduttore meccanico-elettrico a diaframma rientrato,il punto di misurazione è stabilito in:

Calibro 9 mm Luger: 16,5 mm + 0,5 mm
Calibro 38 special: 25 mm + 1 mm

Per il trasduttore meccanico-elettrico conformale o tangenziale, il punto di misurazione sarà quello determinato dal fabbricante.

XXI- 21- Pressioni massime ammissibili di cartucce a percussione centrale per armi a canna(e) lunga(e) rigata(e) misurate con trasduttori meccanico-elettrici

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento

Calibro 7 x 64 Pmax =4100 bar
Calibro 270 Win. Pmax=4200 bar
Calibro 300 Win.Mag. Pmax=4200 bar

Per il trasduttore meccanico-elettrico a diaframma rientrato il punto di misurazione è fissato a 25 mm.

Per il trasduttore meccanico-elettrico conformale o tangenziale,il punto di misurazione sarà quello determinato dal fabbricante.

XXI-22 Pressioni massime ammissibili delle cartucce per apparecchi a scopi industriali

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del regolamento

Calibro	PmaxVa=0,16 cm3 (bar)	PmaxVa=0,80 cm3 (bar)
5,6/16	4300	2000
6,3/10	3200	1600
6,3/12	3000	1500
6,3/16	4500	2400
6,8/11	3000	1550
6,8/18	4500	2500

Fig. 1 - Calibro 5,6/16

Fig. 2 - Calibro 6,3/10

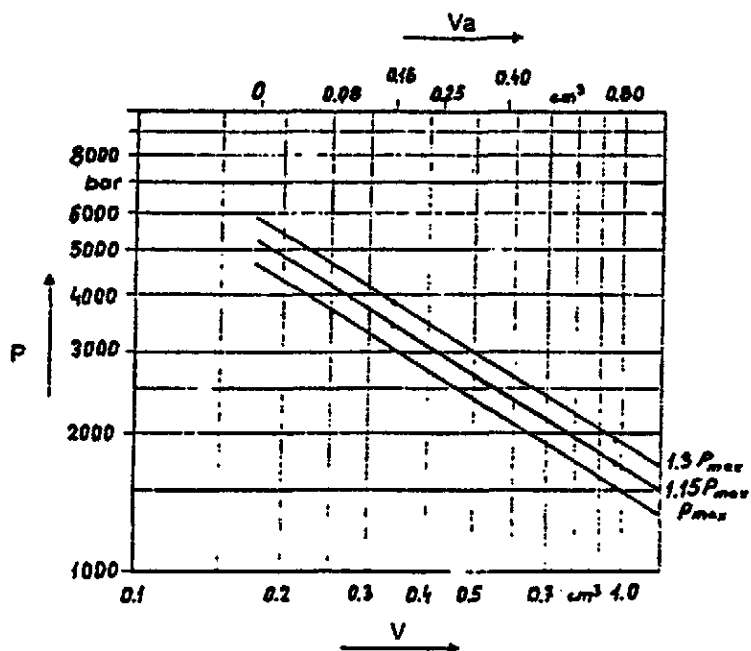



Fig. 3 - Calibro 6,3/12

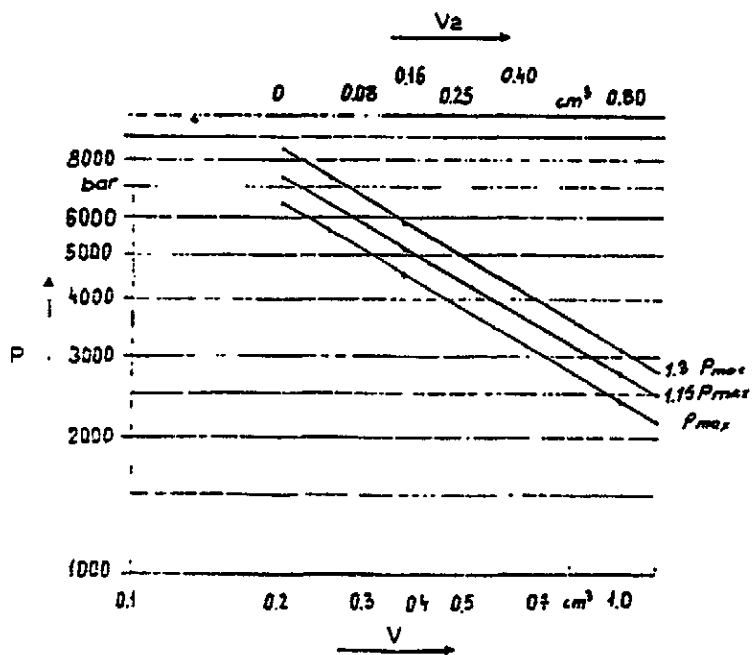



Fig. 4 - Calibro 6,3/16

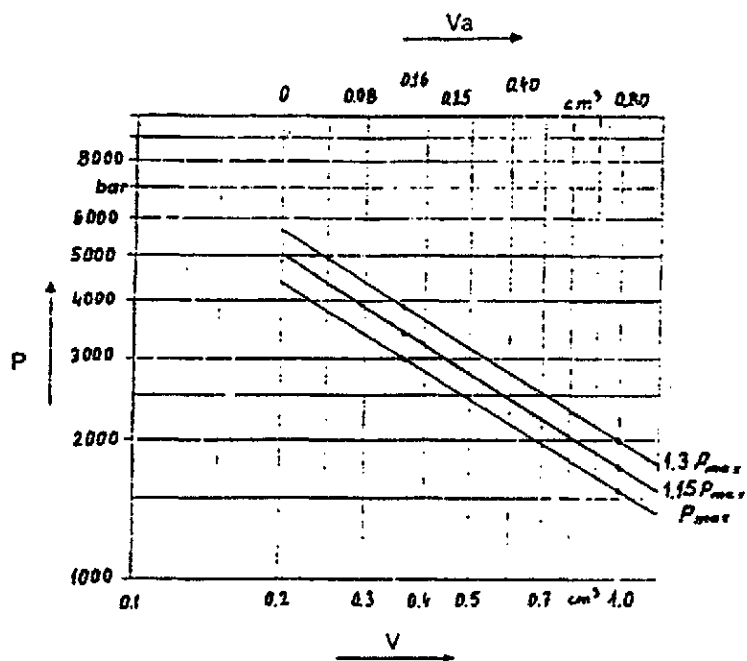



Fig. 5 - Calibro 6,8/11

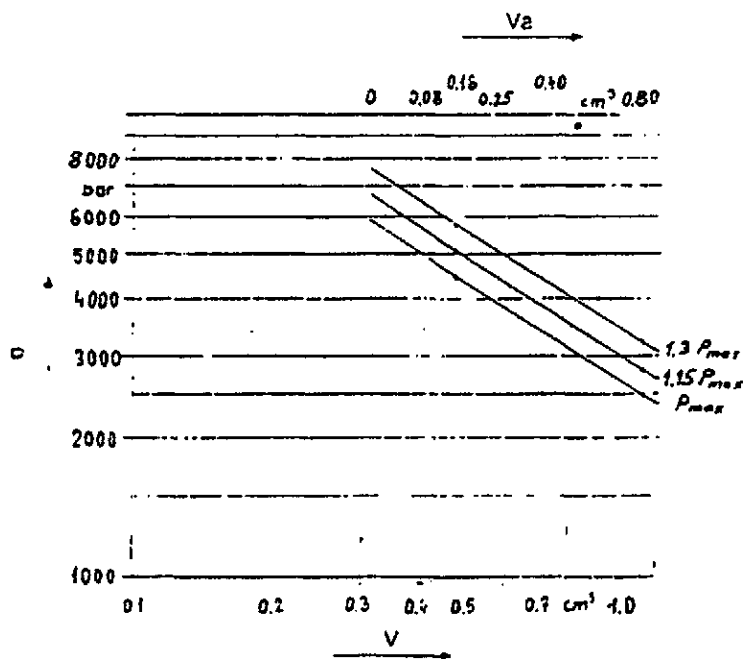



Fig. 6 - Calibro 6,8/18

XXI-23 Procedura di misurazione della pressione di gas di cartucce per apparecchi a scopi industriali ed utilizzazione dei risultati

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento

La misurazione della pressione dei gas deve essere eseguita in considerazione delle decisioni XVII-7 e XVIII-3. Per ciascun volume addizionale, occorre eseguire 12 tiri al fine di ottenere 10 valori sfruttabili. Le pressioni erronee devono essere eliminate o se possibile immediatamente rettificate. Per quanto riguarda altri valori estremi aberranti, occorre applicare il criterio di J.W. Dixon. In questo caso deve essere applicato. il valore della soglia della certezza statistica S=1-a=90% Si può presumere che in caso di 12 misurazioni, sarà abbastanza improbabile che valori misurati diversi dal valore massimo e minimo, siano osservazioni estreme aberranti, ancorchè ciò non si possa escludere completamente. Dopo aver terminato una serie di 12 misurazioni con lo stesso volume addizionale, si debbono numerare i valori misurati in ordine crescente (1-12). Poi si esamineranno i valori estremi. Dati P1 e P12 si forma (Dixon):

$$ZB= \frac{P3-P1}{P11-P1} \quad e \quad ZB = \frac{P12-P10}{P12-P2}$$

Ne risulta che ZB>0,490, il valore resp.P12 deve essere soppresso. Sè nessuno dei valori è soppresso, le due ultime misure devono essere tralasciate. Se è soppressa una sola misura, l'ultima sarà tralasciata.

-Utilizzazione dei risultati

Calcolare il valore medio $\bar{P}$ 10, lo scarto-campione s10 ed il limite di tolleranza:

$$\bar{P}10+k3.10.\ s10=\bar{P}10 +2,36.S10$$

Per i due volumi addizionali Va occorre che:
$\bar{P}10(Va) \leq Pmax(Va)$ e
$P10 + k310.\ s10(Va) = P10(Va) + 2,36.s10(Va) \leq 1,15\ Pmax(Va)$

-Lavori preparatori per la misurazione della pressione

1. Per la determinazione della curva di regressione, le cartucce devono essere immagazzinate per almeno 4 giorni ad una temperatura ambiente di 20 C=1 C ad una umidità relativa dell'aria di 60% ± 5%.

2. Selezionare il porta-cartucce corrispondente al calibro della munizione da tirare ed il contrappeso corrispondente al volume addizionale.

3. L'alesatura della canna deve esser pulita e leggermente lubrificata: il contrappeso deve scorrere liberamente.

4. Un grasso speciale deve essere applicato sul diaframma del trasduttore meccanico-elettrico.

5. Il trasduttore meccanico-elettrico deve essere avvitato sul porta trasduttore ed applicare la coppia di serraggio comunicata dal costruttore.

6. Prima di ciascun tiro, il canale di trasmissione della pressione deve essere riempito con un grasso a base di siliconi che possiedono le seguenti caratteristiche: densità ≈ 1(g/cm3) penetrazione (cm) (ambiente calmo ed ambiente agitato) ≈ 180 a 210 secondo ASTM D217-68 o ISO 2137

7. Togliere l'eccedenza di grasso penetrata nella canna all'atto del serraggio del trasduttore meccanico-elettrico.

8. Inserire il contrappeso fino al punto di arresto, con le sporgenze poste di fronte alla cartuccia.

9. La fessura incrociata del contrappeso deve essere nell'asse del trasduttore meccanico-elettrico.

10. Per gli ulteriori tiri, occorre evitare, all'atto delle manipolazioni il minimo spostamento del contrappeso.

11. Dopo ogni tiro occorre far fuoruscire e ricuperare il bossolo per controllare le tracce di colpi.

12. Ricuperare il contrappeso, verificare l'assenza di tracce di colpi e togliere la calamina residua.

Se vi sono indizi di eccessive perdite di gas, occorre eliminare il valore misurato. Per le prove successive, occorre adottare le necessarie precauzioni per migliorare la tenuta stagna.

XXI-24 Calibro verificatore di riferimento

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del regolamento

E' adottato il calibro verificatore TAB I BR/6. Data 83.02.03. E' adottato Rev. 88.11.17.

XXI-25 Dimensioni massime delle cartucce e minime delle camere. Nuovi calibri.

<u>Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento</u>

Sono applicate le seguenti tabelle contenenti le dimensioni delle cartuccie e delle camere.

TAB I	Calibro 22 PPC-USA	Data 89.0418	Rev.89.10.10
TAB I	Calibro 6 PPC-USA	Data 84.06.14	Rev.89.10.10
TAB I	Calibro 6,5 x 65 RWS	Data 90.04.05	
TAB I	Calibro 300 Lapua Mag.	Data 89.10.06	Rev.89.10.10
TAB I	Calibro 338 Lapua Mag.	Data 89.09.09	Rev.89.10.10
TAB I	Calibro 308 EH	Data 89.09.20	
TAB II	Calibro 6,5 x65 R RWS	Data 90.04.05	Rev.90.06.13
TAB II	Calibro 8 x 50 R	Data 89.10.06	Rev.89.10.10
TAB II	Calibro 8 x 56 R M30S	Data 88.01.13	Rev.89.10.10
TAB III	Calibro 416 Rem.Mag.	Data 89.09.10	
TAB IV	Calibro 7,62 x 25 Tokarev	Data 90.04.04	
TAB V	Calibro 22 Extra L.R.	Data 88.09.08	
TAB VII	Calibro 4	Data 89.01.19	Rev.90.06.13
TAB VII	Calibro 8	Data 89.01.19	Rev.90.06.13

XXI-26 Dimensioni massime delle cartuccie e minime delle camere- Calibri revisionati

<u>Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento</u>

TAB I	Calibro 6,5 x55 SE	Data 84.06.14	Rev.89.08.31
TAB II	Calibro 32-40 Win.	Data 84.06.14	Rev.89.09.12
TAB II	Calibro 35 Win.S.L.	Data 84.06.14	Rev.89.09.12
TAB II	Calibro 350 N.2 Rigby	Data 84.06.14	Rev.90.01.26
TAB II	Calibro 360 NE2"1/4	Data 84.06.14	Rev.90.10.11
TAB II	Calibro 44-40 Win.	Data 84.06.14	Rev.90.10.12
TAB II	Calibro 11,15 x 60 R	Data 84.06.14	Rev.89.09.12
TAB III	Calibro 244 H&H Mag.	Data 84.06.14	Rev.89.09.12
TAB III	Calibro 308 Norma Mag.	Data 84.06.14	Rev. 89.07.85
TAB IV	Calibro 9 x 18	Data 84.06.14	Rev.89.09.12
TAB IV	Calibro 10 mm Auto	Data 84.10.03	Rev.89.06.29
TAB VI	Calibro 22 NC (5,5/16)	Data 84.06.14	Rev.89.09.12
TAB VII-A		Data 84.06.12	Rev.90.06.13

XXI- 27 Prova delle armi da fuoco e controllo delle munizioni

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 ddell'articolo 5 del regolamento

Per esigenze di sicurezza dell'utilizzatore, la denominazione del calibro 32 Smith & Wesson Long Wad Cutter è modificata in calibro 32 x 25 W.C.

XXI-28 Controllo delle cartuccie di riferimento

Decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del Regolamento

Art.1 - Principio

1.1. La Commissione Internazionale Permanente per la prova delle armi da fuoco portatili ha deciso di mettere a punto e realizzare cartucce di riferimento.

Queste hanno come scopo:

- di verificare gli apparecchi di misurazione
- di uniformare al massimo i risultati che dovranno essere ottenuti,da parte dei vari Banchi di Prova, su uno stesso gruppo di cartucce
- di effettuare un confronto diretto con i gruppi di cartucce esaminati.

1.2 le cartucce di riferimento provengono di regola da uno stock di fabbricazione standard corrente, selezionato ed immagazzinato dal costruttore.

1.3 la qualifica di uno stock di cartucce di riferimento consiste nel determinare e definire la "pressione nominale " di tale stock secondo la procedura definita dalla C.I.P.

L'Ufficio Permanente comunicherà ai Capi Delegazione la disponibilità dello stock di riferimento per i vari calibri ed il valore della "pressione nominale" corrispondente.

1.4. Tale "pressione nominale" dello stock di cartuccie di riferimento sarà paragonato ai valori ottenuti negli impianti di ciascun utilizzatore e consentirà di determinare il valore di rettifica da applicare al calibro esaminato.

Il valore di rettifica è la differenza tra il valore della pressione nominale dello stock di riferimento stabilito dalla C.I.P. ed il valore della pressione media dello stock di riferimento misurata negli impianti dell'utilizzatore.

1.5 Per ottenere la pressione media rettificata dello stock di cartucce in prova si applica il valore di rettifica aggiungendolo o detraendolo.

Per il controllo di munizioni prescritto dalla C.I.P. si farà riferimento ai valori della pressione rettificata.

Art.2 Presentazione di un stock da parte del costruttore

2.1 I calibri delle cartucce di riferimento sono selezionati su proposta della 3a Sotto-Commissione.

2.2 Per ogni determinato calibro il fabbricante presenta uno stock di cartucce di 5.000 pezzi come minimo assieme ai processi-verbali delle prove.

Il fabbricante deve effettuare prove preliminari in osservanza delle procedure previste dalla C.I.P., per determinare la pressione e la velocità di base, alle seguenti condizioni ambientali ed estreme:

- ambientali: temperatura a 21° C ± 1° C, umidità relativa 60% ± 5%
-- estreme: - temperatura a -20° per due settimane e a 40° per due settimane.

Art.3 - Designazione dei Banchi di Prova

3.1 Per la qualifica dello stock di riferimento, l'Ufficio Permanente nomina tre Banchi di Prova, dietro loro accordo, cui si aggiungerà il laboratorio del fabbricante di cartucce. L'Uffico Permanente farà sapere al fabbricante quali sono i Banchi di Prova designati.

3.2 Un Banco di Prova, per essere designato, deve essere munito degli apparecchi di misurazione e delle canne manometriche conformi alle prescrizioni della C.I.P.

ART.4 QUALIFICA DELLE CARTUCCE DI RIFERIMENTO

4..1 Per la qualifica, i Banchi di Prova designati ed il fabbricante debbono attenersi scrupolosamente alla procedura di misurazione prevista dalla C.I.P. alle condizioni previste in tale decisione.

4.2 Le munizioni debbono appartenere tutte allo stesso stock. Le condizioni di prove normali per le munizioni sono le seguenti:

- temperatura: 21° C = 1° C;
- umidità relativa: 60% ± 5%

Le misurazioni sono effettuate dopo condizionamento delle cartucce in dette condizioni per 72 ore

4.3 Prima della misurazione delle pressioni e delle velocità, due tiri a vuoto. sono effettuati con cartucce appartenenti allo stock da collaudare.

4.4. Per la qualifica dello stock di riferimento, ciascun Banco di Prova ed il fabbricante tirano due serie di 20 cartuccie registrandone simultaneamente la pressione e la velocità e calcolando poi la media e lo scarto-campione di ciascuna serie.

4.5 Nel valutare la validità del tiro, si deve tener conto dei valori di velocità misurati simultaneamente e dello scarto-campione.

Nel valutare la regolarità dei risultati, si deve tener conto del valore dello scarto- campione delle pressioni misurate.

Art.5 Pressione nominale

5.1 Per stabilire la pressione nominale si prescelgono 3 dei 4 valori forniti (tre Banchi di Prova ed un fabbricante) tra i più regolari per quanto riguarda lo scarto-campione. La pressione nominale è la media aritmetica di questi 3 valori sempre che lo scarto tra la media e quest'ultima non superi 3% Tale pressione nominale è comunicata dall'Ufficio Permanente della C.I.P.

5.2 La pressione nominale di ciascun calibro è nuovamente controllata almeno ogni tre anni da uno dei tre Banchi di Prova designati ed ogni qualvolta venga rilevata una divergenza, al fine di accertare la conformità al valore iniziale entro i limiti consentiti. Per questi controlli si adotteranno le cartuccie di riferimento in stock presso il fabbricante.

5.3 Se, a seguito delle misurazioni previste ai paragrafi 5.1 e 5.2, risulta un'accresciuta divergenza, una controprova sarà effettuata dai tre Banchi di Prova designati e dal fabbricante.

5..4 Se la nuova media della pressione dello stock di cartucce di riferimento determinata dai tre Banchi di Prova designati e dal fabbricante si discosta di circa il 3% dalla pressione nominale, queste cartucce non saranno più considerate come cartucce di riferimento.

Art.6 Utilizzazione dello stock di riferimento

6.1 Gli utilizzatori dello stock di riferimento comunicano all'Ufficio Permanente i bollettini delle misurazioni delle pressioni ottenute durante il tiro delle cartucce di riferimento.

6.2 L'ufficio permanente ne conserva una statistica e se del caso, fa iniziare il controllo di cui al paragrafo 5.2.

XXI-29 Edizione sintetica delle decisioni C.I.P in vigore

decisione adottata in attuazione del paragrafo 1 dell'articolo 5 del regolamento.

La Commissione Internazionale Permanente ha adottato decisioni utili nell'ambito degli scopi definiti all'articolo 1 della Convenzione.

Per agevolare il compito delle Delegazioni e dell'Ufficio Permanente, la C.I.P. ha stabilito di elaborare un fascicolo che raggruppa per argomento tutte le decisioni in vigore oltre alle informazioni e raccomandazioni votate durante le Sessioni Plenarie.

La C.I.P. invita l'Ufficio Permanente a mantenere il fascicolo aggiornato introducendovi mano a mano le nuove decisioni o le modifiche delle decisioni esistenti.

L'elenco riprodotto in appresso menziona tutte le decisioni in vigore ed indica per ciascuna decisione la precedente classifica ed il capitolo del nuovo fascicolo.

In caso di contraddizione tra il nuovo documento sintetico e le successive decisioni delle riunioni delle Sessioni Plenarie, fanno fede queste ultime.

Decisione	Capitolo del fascicolo	Argomento
XV-1	-	Dichiarazioni
XV-3 salvo tabella	3,19	Misura dell'energia cinetica
XV-4 salvo tabella	3.1	Misura della pressione delle cartucce a piombo
XV-5	3.7	Misura della pressione delle cartucce per arma(i)a canna(e) rigata(e)
XV-6	4.6	Tabelle C.I.P. Dimensioni massime delle cartucce e minime delle camere
XV-7 salvo 3.1.a e 5	4.1	Controllo delle munizioni di commercio
XV-7,Annesso salvo 8.1 e 8.2	4.3	Annesso tecnico al controllo delle munizioni
XV-8	7.1	Prova di alcune armi da fuoco e apparecchi a scopi industriali
XV-10	2.2	Ricerca di soluzioni di controversie tra due Stati membri
XVI-1	-	Dichiarazioni
XVI-4 I.1 e II.1	4.4	Controllo delle munizioni in commercio dimensioni da controllare (Addendum A)
XVI-5, 1-9	4.2	Controllo delle munizioni in commercio, commenti esplicativi
XVI-6	7.2	Annesso tecnico per la prova di alcune armi da fuoco ed apparecchi a scopi industriali
XVII-1	-	Dichiarazioni
XVII-2-2	5.3	Prova delle armi a canna(e) rigata(e)

XVII-3	5.1-2	Munizioni di prova per le armi a canna(e) liscia(e) a percussione centrale
XVII-4	3.7-2	Canne manometriche per la misurazione della pressione dei gas.Scanalatura.
XVII-5	3.11	Misurazione della pressione delle cartuccie a percussione anulare
XVII-7	3.16	Canne manometriche per la misurazione della pressione delle cartuccie per gli apparecchi di otturazione a contrappeso.
XVII-8	7.2-1.1.2	Apparecchi di otturazione da caricare separatamente-Dimensioni da controllare dal punto di vista della sicurezza
XVII-9	3.19-2	Misurazione dell'energia cinetica,dimensioni delle canne di misura.
XVII-10, Tabella VII AB/7.02	4.5	Lista dei calibri verificatori di riferi- mento.
XVII-11	6.1	Regolamento tipo per lo svolgimento di prove individuali di armi caricate dalla culatta
XVII-11 Annesso salvo 1.4	6.2	Marchi da controllare dal punto di vista della sicurezza
XVII-13	2.1-C	Decisioni. Raccomandazioni
XVIII-1	-	Dichiarazioni
XVIII-2	3.17	Pressioni massime ammissibili dei gas di cartuccie propulsive con astuccio
XVIII-3	3.15	Misurazione della pressione delle cartuccie propulsive con astuccio

XVIII-4	3.2	Coefficienti di tolleranza
XVIII-5 Tabella I-BR/6	4..5	Lista dei calibri verificatori di riferimento
XVIII-8	3.1-1 3.7-2 3.11-2	Lunghezza delle canne manometriche
XVIII-10-1	4.1-3.1	Controllo delle munizioni-Marchi distintivi
XVIII-10-2	4.3-4.3.3	Controllo delle munizioni-Annesso tecnico-Controllo di fabbricazione
XVIII-11	7.2-1.1.1	Prova di alcune armi da fuoco e apparecchi a scopi industriali - Verifica della denominazione del tipo.
XIX-1	-	Dichiarazioni.
XIX-2	3.4	Misurazione della pressione con trasduttori meccanico-elettrici
XIX-3	3.5	Misurazione della pressione delle cartuccie a piombo con trasduttori meccanico-elettrici
XIX-5	3.7.2	Misurazione della pressione di cartuccie per armi a canna(e) rigata(e) Lunghezza delle canne manometriche
XIX-6 1.1-1.1.3b e 1.1.4-3.4.2	7.3	Annesso tecnico per la prova degli apparecchi di abattimento
XIX-7	6.4 6.5	Regolamento tipo per lo svolgimento di prove individuali di arme caricate a polvere nera.
XIX-8	5.1-1	Prova delle armi a canna(e) liscia(e)

XIX-9	4.1-3.3	Controllo delle munizioni, nuove munizioni
XIX-10	6.2-4.5	Regolamentazione tipo per lo svolgimento delle prove individuali.
		Controllo dimensionale
XIX-11-A.1	4.1-3.1	Controllo delle munizioni Marchi distintivi
XIX-11-A.2	4.1-5	Controllo delle munizioni Controllo dimensionale
XIX-11-A.3	4.3-8	Controllo delle munizioni-Annesso tecnico - Controllo della sicurezza di funzionamento.
XIX-11-B.1	4.4-1.2	Controllo delle munizioni-Dimensioni da controllare dal punto di vista della sicurezza Cartucce a piombo
XX-2	4.2-10	Controllo delle munizioni - Commenti esplicativi - Nuovi calibri.
XX-3	3.16	Canne manometriche per la misurazione della pressione di cartuccie per apparecchi di otturazione a contrappeso
XX-4	3.17-2	Determinazione della pressione massima dei gas di cartuccie propulsive con astuccio per apparecchi a scopi industriali Filtro elettronico
XX-5	3.15-2.2	Misurazione della pressione di cartuccie propulsive con astuccio per apparecchi a scopi industriali -Filtro elettronico
XX-6	3.4-2.3.1	Misurazione della pressione mediante trasduttore meccanico-elettrico. Amplificatore di misura
XX-7	3.5-1.2	Misurazione della pressione di cartuccie di piombo grazie a trasduttori meccanico -elettrici- Criteri relativi alle canne manometriche.

XX-8	7.3-1.1.3.c	Prova di alcune armi da fuoco e apparecchi a scopi industriali. Verifica della resistenza.
XX-9	3.9	Misurazione della pressione di cartuccie per armi a canna(e) rigata(e) con trasduttori meccanico-elettrici
XX-10	3.8	Pressioni massime ammissibili- Metodo crusher
XX-11	4.5	Lista dei calibri verificatori di riferimento
XX-12	4.6	Tabelle C.I.P. Dimensioni massime delle cartuccie e minime delle camere.

FRANCIA - PUNZONI DI PROVA

Canne finite montate: prova ordinaria

Canne finite montate: prova doppia

Canne finite montate: prova tripla

Congegni assimilati alle armi: prova su campione

Fucili finiti: prova ordinaria con polvere nera

Punzone supplementare sulle armi provate in condizioni di consegna.

Fucili finiti: prova ordinaria con polvere senza fumo

Fucili finiti: prova superiore con polvere senza fumo

Prova di armi lunghe rigate

Controprove di armi lunghe rigate

Fucili finiti: controprova ordinaria con polvere nera

Controprova ordinaria con polvere senza fumo

Controprova superiore con polvere senza fumo

Prova di armi corte

Controprova di armi corte

Controllo di munizioni

91A4680

FRANCESCO NIGRO, *direttore*

FRANCESCO NOCITA, *redattore*
ALFONSO ANDRIANI, *vice redattore*

(3651383) Roma - Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato - S.

ISTITUTO POLIGRAFICO E ZECCA DELLO STATO

LIBRERIE DEPOSITARIE PRESSO LE QUALI È IN VENDITA LA GAZZETTA UFFICIALE

ABRUZZO

◇ **CHIETI**
Libreria PIROLA MAGGIOLI
di De Luca
Via A. Herio, 21

◇ **L'AQUILA**
Libreria UNIVERSITARIA
Piazza V. Rivera, 6

◇ **PESCARA**
Libreria COSTANTINI
Corso V. Emanuele, 146
Libreria dell'UNIVERSITÀ
di Lidia Cornacchia
Via Galilei, angolo via Gramsci

◇ **TERAMO**
Libreria IPOTESI
Via Oberdan, 9

BASILICATA

◇ **MATERA**
Cartolibreria
Eredi ditta MONTEMURRO NICOLA
Via delle Beccherie, 69

◇ **POTENZA**
Ed. Libr. PAGGI DORA ROSA
Via Pretoria

CALABRIA

◇ **CATANZARO**
Libreria G. MAURO
Corso Mazzini, 89

◇ **COSENZA**
Libreria DOMUS
Via Monte Santo

◇ **PALMI (Reggio Calabria)**
Libreria BARONE PASQUALE
Via Roma, 31

◇ **REGGIO CALABRIA**
Libreria PIROLA MAGGIOLI
di Fiorelli E.
Via Buozzi, 23

◇ **SOVERATO (Catanzaro)**
Rivendita generi Monopolio
LEOPOLDO MICO
Corso Umberto, 144

CAMPANIA

◇ **ANGRI (Salerno)**
Libreria AMATO ANTONIO
Via dei Goti, 4

◇ **AVELLINO**
Libreria CESA
Via G. Nappi, 47

◇ **BENEVENTO**
Libreria MASONE NICOLA
Viale dei Rettori, 71

◇ **CASERTA**
Libreria CROCE
Piazza Dante

◇ **CAVA DEI TIRRENI (Salerno)**
Libreria RONDINELLA
Corso Umberto I, 253

◇ **FORIO D'ISCHIA (Napoli)**
Libreria MATTERA

◇ **NOCERA INFERIORE (Salerno)**
Libreria CRISCUOLO
Traversa Nobile ang. via S. Matteo, 51

◇ **SALERNO**
Libreria ATHENA S.a.s.
Piazza S. Francesco, 66

EMILIA-ROMAGNA

◇ **ARGENTA (Ferrara)**
C.S.P. - Centro Servizi Polivalente S.r.l.
Via Matteotti, 36/B

◇ **FERRARA**
Libreria TADDEI
Corso Giovecca, 1

◇ **FORLÌ**
Libreria CAPPELLI
Corso della Repubblica, 54
Libreria MODERNA
Corso A. Diaz, 2/F

◇ **MODENA**
Libreria LA GOLIARDICA
Via Emilia Centro, 210

◇ **PARMA**
Libreria FIACCADORI
Via al Duomo

◇ **PIACENZA**
Tip. DEL MAINO
Via IV Novembre, 160

◇ **RAVENNA**
Libreria TARANTOLA
Via Matteotti, 37

◇ **REGGIO EMILIA**
Libreria MODERNA
Via Guido da Castello, 11/B

◇ **RIMINI (Forlì)**
Libreria DEL PROFESSIONISTA
di Giorgi Egidio
Via XXII Giugno, 3

FRIULI-VENEZIA GIULIA

◇ **GORIZIA**
Libreria ANTONINI
Via Mazzini, 16

◇ **PORDENONE**
Libreria MINERVA
Piazza XX Settembre

◇ **TRIESTE**
Libreria ITALO SVEVO
Corso Italia, 9/F
Libreria TERGESTE S.a.s.
Piazza della Borsa, 15

◇ **UDINE**
Cartolibreria UNIVERSITAS
Via Pracchiuso, 19
Libreria BENEDETTI
Via Mercatovecchio, 13
Libreria TARANTOLA
Via V. Veneto, 20

LAZIO

◇ **APRILIA (Latina)**
Ed. BATTAGLIA GIORGIA
Via Mascagni

◇ **FROSINONE**
Cartolibreria LE MUSE
Via Marittima, 15

◇ **LATINA**
Libreria LA FORENSE
Via dello Statuto, 28/30

◇ **LAVINIO (Roma)**
Edicola di CIANFANELLI A. & C.
Piazza del Consorzio, 7

◇ **RIETI**
Libreria CENTRALE
Piazza V. Emanuele, 8

◇ **ROMA**
AGENZIA 3A
Via Aureliana, 59
Libreria DEI CONGRESSI
Viale Civiltà del Lavoro, 124
Ditta BRUNO E ROMANO SGUEGLIA
Via Santa Maria Maggiore, 121
Cartolibreria ONORATI AUGUSTO
Via Raffaele Garofalo, 33
Libreria GABRIELE MARIA GRAZIA
c/o Chiosco Pretura di Roma
Piazzale Clodio

◇ **SORA (Frosinone)**
Libreria DI MICCO UMBERTO
Via E. Zincone, 28

◇ **TIVOLI (Roma)**
Cartolibreria MANNELLI
di Rosarita Sabatini
Viale Mannelli, 10.

◇ **TUSCANIA (Viterbo)**
Cartolibreria MANCINI DUILIO
Viale Trieste

◇ **VITERBO**
Libreria BENEDETTI
Palazzo Uffici Finanziari

LIGURIA

◇ **IMPERIA**
Libreria ORLICH
Via Amendola, 25

◇ **LA SPEZIA**
Libreria CENTRALE
Via Colli, 5

◇ **SAVONA**
Libreria IL LEGGIO
Via Montenotte, 36/R

LOMBARDIA

◇ **ARESE (Milano)**
Cartolibreria GRAN PARADISO
Via Valera, 23

◇ **BERGAMO**
Libreria LORENZELLI
Viale Papa Giovanni XXIII, 74

◇ **BRESCIA**
Libreria QUERINIANA
Via Trieste, 13

◇ **COMO**
Libreria NANI
Via Cairoli, 14

◇ **CREMONA**
Libreria DEL CONVEGNO
Corso Campi, 72

◇ **MANTOVA**
Libreria ADAMO DI PELLEGRINI
di M. Di Pellegrini e D. Ebbi S.n.c.
Corso Umberto I, 32

◇ **PAVIA**
GARZANTI Libreria internazionale
Palazzo Università
Libreria TICINUM
Corso Mazzini, 2/C

◇ **SONDRIO**
Libreria ALESSO
Via dei Caimi, 14

◇ **VARESE**
Libreria PONTIGGIA e C.
Corso Moro, 3

MARCHE

◇ **ANCONA**
Libreria FOGOLA
Piazza Cavour, 4/5

◇ **ASCOLI PICENO**
Libreria MASSIMI
Corso V. Emanuele, 23
Libreria PROPERI
Corso Mazzini, 188

◇ **MACERATA**
Libreria MORICHETTA
Piazza Annessione, 1
Libreria TOMASSETTI
Corso della Repubblica, 11

◇ **PESARO**
LA TECNOGRAFICA
di Mattioli Giuseppe
Via Mameli, 80/82

MOLISE

◇ **CAMPOBASSO**
DI.E.M. Libreria giuridica
c/o Palazzo di Giustizia
Viale Elena, 1

◇ **ISERNIA**
Libreria PATRIARCA
Corso Garibaldi, 115

PIEMONTE

◇ **ALESSANDRIA**
Libreria BERTOLOTTI
Corso Roma, 122
Libreria BOFFI
Via dei Martiri, 31

◇ **ALBA (Cuneo)**
Casa Editrice ICAP
Via Vittorio Emanuele, 19

◇ **ASTI**
Libreria BORELLI TRE RE
Corso Alfieri, 364

◇ **BIELLA (Vercelli)**
Libreria GIOVANNACCI
Via Italia, 6

◇ **CUNEO**
Casa Editrice ICAP
Piazza D. Galimberti, 10

◇ **NOVARA**
Libreria POLICARO
Via Mille, 16

◇ **TORINO**
Casa Editrice ICAP
Via Monte di Pietà, 20
SO.CE.DI. S.r.l.
Via Roma, 80

◇ **VERCELLI**
Libreria LA LIBRERIA
Corso Libertà, 46

PUGLIA

◇ **ALTAMURA (Bari)**
JOLLY CART di Lorusso A. & C.
Corso V. Emanuele, 65

◇ **BARI**
Libreria FRANCO MILELLA
Viale della Repubblica, 16/B
Libreria LATERZA e LAVIOSA
Via Crisanzio, 16

◇ **BRINDISI**
Libreria PIAZZO
Piazza Vittoria, 4

◇ **FOGGIA**
Libreria PATIERNO
Portici Via Dante, 21

◇ **LECCE**
Libreria MILELLA
Via Palmieri, 30

◇ **MANFREDONIA (Foggia)**
IL PAPIRO - Rivendita giornali
Corso Manfredi, 126

◇ **TARANTO**
Libreria FUMAROLA
Corso Italia, 229

SARDEGNA

◇ **ALGHERO (Sassari)**
Libreria LOBRANO
Via Sassari, 65

◇ **CAGLIARI**
Libreria DESSÌ
Corso V. Emanuele, 30/32

◇ **NUORO**
Libreria DELLE PROFESSIONI
Via Manzoni, 45/47

◇ **ORISTANO**
Libreria SANNA GIUSEPPE
Via del Ricovero, 70

◇ **SASSARI**
MESSAGGERIE SARDE
Piazza Castello, 10

SICILIA

◇ **AGRIGENTO**
Libreria L'AZIENDA
Via Callicratide, 14/16

◇ **CALTANISSETTA**
Libreria SCIASCIA
Corso Umberto I, 36

◇ **CATANIA**
ENRICO ARLIA
Rappresentanze editoriali
Via V. Emanuele, 62
Libreria GARGIULO
Via F. Riso, 56/58
Libreria LA PAGLIA
Via Etnea, 393/395

◇ **ENNA**
Libreria BUSCEMI G. B.
Piazza V. Emanuele

◇ **FAVARA (Agrigento)**
Cartolibreria MILIOTO ANTONINO
Via Roma, 60

◇ **MESSINA**
Libreria PIROLA
Corso Cavour, 47

◇ **PALERMO**
Libreria FLACCOVIO DARIO
Via Ausonia, 70/74
Libreria FLACCOVIO LICAF
Piazza Don Bosco, 3
Libreria FLACCOVIO S.F.
Piazza V. E. Orlando, 15/16

◇ **RAGUSA**
Libreria E. GIGLIO
Via IV Novembre, 39

◇ **SIRACUSA**
Libreria CASA DEL LIBRO
Via Maestranza, 22

◇ **TRAPANI**
Libreria LO BUE
Via Cassio Cortese, 8

TOSCANA

◇ **AREZZO**
Libreria PELLEGRINI
Via Cavour, 42

◇ **GROSSETO**
Libreria SIGNORELLI
Corso Carducci, 9

◇ **LIVORNO**
Libreria AMEDEO NUOVA
di Quilici Irma & C. S.n.c.
Corso Amedeo, 23/27

◇ **LUCCA**
Libreria BARONI
Via S. Paolino, 45/47
Libreria Prof.le SESTANTE
Via Montanara, 9

◇ **MASSA**
GESTIONE LIBRERIE
Piazza Garibaldi, 8

◇ **PISA**
Libreria VALLERINI
Via dei Mille, 13

◇ **PISTOIA**
Libreria TURELLI
Via Macallè, 37

◇ **SIENA**
Libreria TICCI
Via delle Terme, 5/7

TRENTINO-ALTO ADIGE

◇ **BOLZANO**
Libreria EUROPA
Corso Italia, 6

◇ **TRENTO**
Libreria DISERTORI
Via Diaz, 11

UMBRIA

◇ **FOLIGNO (Perugia)**
Nuova Libreria LUNA
Via Gramsci, 41/43

◇ **PERUGIA**
Libreria SIMONELLI
Corso Vannucci, 82

◇ **TERNI**
Libreria ALTEROCCA
Corso Tacito, 29

VENETO

◇ **BELLUNO**
Cartolibreria BELLUNESE
di Baldan Michela
Via Loreto, 22

◇ **PADOVA**
Libreria DRAGHI - RANDI
Via Cavour, 17

◇ **ROVIGO**
Libreria PAVANELLO
Piazza V. Emanuele, 2

◇ **TREVISO**
Libreria CANOVA
Via Calmaggiore, 31

◇ **VENEZIA**
Libreria GOLDONI
Calle Goldoni 4511

◇ **VERONA**
Libreria GHELFI & BARBATO
Via Mazzini, 21
Libreria GIURIDICA
Via della Costa, 5

◇ **VICENZA**
Libreria GALLA
Corso A. Palladio, 41/43

MODALITÀ PER LA VENDITA

La «Gazzetta Ufficiale» e tutte le altre pubblicazioni ufficiali sono in vendita al pubblico:

- **presso l'Agenzia dell'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato in ROMA, piazza G. Verdi, 10;**
- **presso le Concessionarie speciali di:**
  BARI, Libreria Laterza S.p.a., via Sparano, 134 - BOLOGNA, Libreria Ceruti, piazza dei Tribunali, 5/F - FIRENZE, Libreria Pirola (Etruria S.a.s.), via Cavour, 46/r - GENOVA, Libreria Baldaro, via XII Ottobre, 172/r - MILANO, Libreria concessionaria «Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato» S.r.l., Galleria Vittorio Emanuele, 3 - NAPOLI, Libreria Italiana, via Chiaia, 5 - PALERMO, Libreria Flaccovio SF, via Ruggero Settimo, 37 - ROMA, Libreria Il Tritone, via del Tritone, 61/A - TORINO, Cartiere Miliani Fabriano - S.p.a., via Cavour, 17;
- **presso le Librerie depositarie indicate nella pagina precedente.**

Le richieste per corrispondenza devono essere inviate all'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato - Direzione Commerciale - Piazza G. Verdi, 10 - 00100 Roma, versando l'importo, maggiorato delle spese di spedizione, a mezzo del c/c postale n. 387001. Le inserzioni, come da norme riportate nella testata della parte seconda, si ricevono in Roma (Ufficio inserzioni - Piazza G. Verdi, 10). Le suddette librerie concessionarie speciali possono accettare solamente gli avvisi consegnati a mano e accompagnati dal relativo importo.

PREZZI E CONDIZIONI DI ABBONAMENTO - 1991

Gli abbonamenti annuali hanno decorrenza dal 1° gennaio al 31 dicembre 1991
i semestrali dal 1° gennaio al 30 giugno 1991 e dal 1° luglio al 31 dicembre 1991

ALLA PARTE PRIMA - LEGISLATIVA

Ogni tipo di abbonamento comprende gli indici mensili

Tipo A - Abbonamento ai fascicoli della serie generale, inclusi i supplementi ordinari:		
	- annuale	L. 315.000
	- semestrale	L. 170.000
Tipo B - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata agli atti dei giudizi davanti alla Corte costituzionale:		
	- annuale	L. 56.000
	- semestrale	L. 40.000
Tipo C - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata agli atti delle Comunità europee:		
	- annuale	L. 175.000
	- semestrale	L. 95.000
Tipo D - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata alle leggi ed ai regolamenti regionali:		
	- annuale	L. 56.000
	- semestrale	L. 40.000
Tipo E - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata ai concorsi indetti dallo Stato e dalle altre pubbliche amministrazioni:		
	- annuale	L. 175.000
	- semestrale	L. 95.000
Tipo F - Abbonamento ai fascicoli della serie generale, inclusi i supplementi ordinari, e i fascicoli delle quattro serie speciali:		
	- annuale	L. 600.000
	- semestrale	L. 330.000
Tipo G - Abbonamento cumulativo al tipo F e alla Gazzetta Ufficiale parte II:		
	- annuale	L. 800.000
Tipo H - Abbonamento cumulativo al tipo A e alla Gazzetta Ufficiale parte II:		
	- annuale	L. 530.000

Integrando il versamento relativo al tipo di abbonamento della Gazzetta Ufficiale, *parte prima, prescelto con la somma di L. 70.000, si avrà diritto a ricevere l'indice repertorio annuale cronologico per materie 1991.*

Prezzo di vendita di un fascicolo della *serie generale*	L. 1.200
Prezzo di vendita di un fascicolo delle *serie speciali I, II e III*, ogni 16 pagine o frazione	L. 1.200
Prezzo di vendita di un fascicolo della *IV serie speciale «Concorsi»*	L. 2.400
Supplementi ordinari per la vendita a fascicoli separati, ogni 16 pagine o frazione	L. 1.300
Supplementi straordinari per la vendita a fascicoli separati, ogni 16 pagine o frazione	L. 1.300

Supplemento straordinario «Bollettino delle estrazioni»

Abbonamento annuale	L. 110.000
Prezzo di vendita di un fascicolo ogni 16 pagine o frazione	L. 1.300

Supplemento straordinario «Conto riassuntivo del Tesoro»

Abbonamento annuale	L. 70.000
Prezzo di vendita di un fascicolo	L. 7.000

Gazzetta Ufficiale su MICROFICHES - 1991
(Serie generale - Supplementi ordinari - Serie speciali)

Abbonamento annuo mediante 52 spedizioni settimanali raccomandate	L. 1.300.000
Vendita singola: per ogni microfiches fino a 96 pagine cadauna	L. 1.500
per ogni 96 pagine successive	L. 1.500
Spese per imballaggio e spedizione raccomandata	L. 4.000

N.B. — Le microfiches sono disponibili dal 1° gennaio 1983. — Per l'estero i suddetti prezzi sono aumentati del 30%

ALLA PARTE SECONDA - INSERZIONI

Abbonamento annuale	L. 280.000
Abbonamento semestrale	L. 170.000
Prezzo di vendita di un fascicolo, ogni 16 pagine o frazione	L. 1.300

I prezzi di vendita, in abbonamento ed a fascicoli separati, per l'estero, nonché quelli di vendita dei fascicoli delle annate arretrate, compresi i fascicoli dei supplementi ordinari e straordinari, sono raddoppiati.

L'importo degli abbonamenti deve essere versato sul c/c postale n. 387001 intestato all'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato. L'invio dei fascicoli disguidati, che devono essere richiesti all'Amministrazione entro 30 giorni dalla data di pubblicazione, è subordinato alla trasmissione di una fascetta del relativo abbonamento.

Per informazioni o prenotazioni rivolgersi all'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato - Piazza G. Verdi, 10 - 00100 ROMA
abbonamenti ☎ (06) 85082149/85082221 - vendita pubblicazioni ☎ (06) 85082150/85082276 - inserzioni ☎ (06) 85082145/85082189